



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО ЗАВОД

БУРЕВЕСТНИК



95
1924

**Стабильное сегодня -
уверенное завтра!**





Стабильное сегодня -
уверенное завтра!

Направления деятельности



Судовая арматура



Теплообменные аппараты



Общепромышленная арматура



Судовые скобяные изделия



Изделия из пластмасс



Средства индивидуальной защиты



«Морская политика России. Люди. События. Факты»
Официальный печатный орган
Морской коллегии при Правительстве РФ
Специальный выпуск, октябрь 2019

Официальный портал Морской коллегии при
Правительстве РФ:
WWW.MARINE.GOV.RU

Издают:

Ассоциация предприятий морской
индустрии «Морколлегия Информ»,
Морское Информационное Агентство

При участии:
ПЭИК (г. Санкт-Петербург)

Адрес редакции:
123242, г. Москва, ул. Садовая-Кудринская,
дом 11, стр. 1,
тел/факс: +7 (499) 254-67-20,
+7 (963) 781-04-36
e-mail: mor.kol@morinform.com
www.marine.gov.ru

На правах учредителя журнала:
НО «Фонд поддержки
российского флота»

Главный редактор
АНДРЕЙ КАМШУКОВ
Заместитель главного редактора
АННА СМЕХОВА
Шеф-редактор
СЕРГЕЙ ВАСИЛЬЕВ
Ответственный редактор
КИРИЛЛ СКОРОБОГАТОВ
Дизайн-директор
АНДРЕЙ ПАЩЕНКО
Литературный редактор
АЛЕКСАНДР КАМШУКОВ
Представитель по Северо-Западу
ГАЛИНА ЛЫСОВА

Особая благодарность за организацию
издания специального выпуска:

**НАЗАРЕНКО А. Я.,
МАХИНУ В. Б.,
ЛЫСОВУ К. П.**

Благодарим за активное участие в издании
специального выпуска:

**МОСКОВКИНУ Ю. Б., САМУСКЕВИЧА Е. Г.,
КОЛОНТАЕВА С. Н., БОРОДАЧЕНКОВА Е. В.,
ГЕЦ Н. В., КРАСНОПОЛЬСКОГО К. Я.,
ПОДЛУЖНОГО Ю. В., НЕДБАЙЛО А. Я.,
ЖУКОВА В. П., ТКАЧ В. К., СЕБЕЛЬ А. А.,
АЛЕКСЕЕВА Г. Г., НАЗАРЬЧЕВА А. Н.**

Материалы и иллюстрации:

**СЕРГЕЙ ВАСИЛЬЕВ, ТАТЬЯНА МОЖАЕВА,
ЕЛЕНА СУРАЛЁВА, ОЛЬГА ФИРСОВА,
ДМИТРИЙ ХОЛОСТОВ, ИРИНА ХРУСТАЛЁВА,
АНДРЕЙ ПАЩЕНКО**

marine.gov.ru, www.zavodburevestnik.ru,
rating.gd.ru, pamyat-naroda.ru,
www.lenoblinform.ru, gti-pravda.ru,
m.gatchina-news.ru, zbplast.ru,
news.myseldon.com, Armtorg.ru,
gatchina.bezformata.com, gatchina-news.ru,
www.gatchina24.ru, www.lawru.info,
www.tourprom.ru, visitgatchina.com,
foto-planeta.com

Свидетельство ПИ № ФС77-50701
от 19 июля 2012 г.
выдано Федеральной службой
по надзору в сфере связи,
информационных технологий
и массовых коммуникаций
по Москве и Московской области

Отпечатано в типографии: Общество с
ограниченной ответственностью
«Типография «Печатные Дел Мастер»
г. Москва, 1-й Грайвороновский пр-д, д. 2,
стр. 10

Тираж 1000 экземпляров
Цена договорная

Позиция редакции может не совпадать
с мнением авторов



стр. 22



стр. 14



стр. 54



стр. 86

СОДЕРЖАНИЕ:

- 4 А. Дрозденко. Поздравление от правительства Ленинградской области
- 6 О. Рязанцев. Поздравление от Минпромторга России
- 8 М. Александров. Поздравление от АО «ЦТСС»
- 9 В. Комоедов. Поздравление от Ассоциации «Морколлегия Информ»
- 10 Поздравления от органов власти Ленинградской области
- 12 Поздравление от руководства города воинской славы Гатчины и Гатчинского муниципального района
- 13 Ю. Яров, С. Максименко: Сердечно поздравляем с юбилеем!
- 14 А. Назаренко: «Партнёры завода «Буревестник» – это все верфи России»
- 22 От «Юпитера» до «Буревестника» – этапы высокой судьбы!
- 30 В благодарность от всех поколений «Буревестника»
- 34 Большая жизнь Юрия Ярова
- 38 Жизненное кредо Валерия Глебова
- 42 Открытое сердце Анатолия Назаренко
- 46 Стабильное сегодня – уверенное завтра!
- 54 Технологии успеха
- 60 Флагманский показ завода «Буревестник»
- 66 В приоритетах – нефтегазодобыча и ТЭК
- 70 Super Boss Expo – сделано в России
- 74 Легенда завода «Буревестник»
- 76 Конструкторское сопровождение
- 78 Заслуженные машиностроители России
- 82 Грамота от Президента России
- 84 Наставник заводской молодёжи
- 86 «Завод «Буревестник» – это моё настоящее и будущее!»
- 90 Под женским контролем
- 92 Не стареют душой ветераны
- 95 На случай времени «Ч»
- 96 Я в рабочие пойду, пусть меня научат!
- 98 «Цех здоровья» завода «Буревестник»
- 100 Судовая арматура
- 106 Теплообменные аппараты
- 108 Средства индивидуальной защиты
- 112 Гатчина – наш родной город!
- 114 АО «ЦТСС» – Государственный научный центр России



ГУБЕРНАТОР ЛЕНИНГРАДСКОЙ ОБЛАСТИ

Дорогие друзья!

От лица Правительства Ленинградской области искренне поздравляю коллектив ОАО «Завод «Буревестник» с 95-летием со дня основания!

Хочу отметить существенный вклад ОАО «Завод «Буревестник» в экономику нашего субъекта Российской Федерации.

Предприятие с почти вековой историей и накопленным большим профессиональным опытом по праву можно считать гордостью нашего региона.

Неуклонно наращивая свой потенциал, ОАО «Завод «Буревестник» продолжает уверенно смотреть в будущее, внося свою весомую лепту в копилку экономических достижений Ленинградской области.

От имени Правительства Ленинградской области выражаю слова благодарности руководству и сотрудникам ОАО «Завод «Буревестник» за добросовестный труд и профессионализм.

Уверен, что и в дальнейшем ОАО «Завод «Буревестник» будет процветать, достигая новых высот на благо нашего региона.

Желаю предприятию дальнейших производственных успехов, а каждому сотруднику лично – здоровья, счастья и благополучия!

С праздником!

**Губернатор
Ленинградской области**

Александр Дрозденко



Уважаемые коллеги и друзья!

13 октября 2019 года ОАО «Завод «Буревестник» исполняется 95 лет со дня основания. От всей души поздравляю вас с этим знаменательным юбилеем!

На протяжении без малого вековой истории ваше предприятие несколько раз меняло название, но никогда не изменяло своему призванию – ударно трудиться на благо Отечества! И важнейшей заслугой, особенностью вашего коллектива является то, что на различных исторических этапах завод «Буревестник» успешно осваивал выпуск именно той продукции, которая была крайне необходима для страны, укрепления её безопасности и обороноспособности.

Именно ваши трудовые истоки, богатый опыт кооперативной артели «Юпитер» – «Цветметштамп» сыграли большую роль в становлении и развитии завода «Гатчинский металлист», который в 1967 году был преобразован в электромеханический завод «Буревестник» Министерства судостроительной промышленности СССР.

С этого времени вы наладили выпуск широкой номенклатуры судовой арматуры, в том числе дистанционно-управляемых исполнительных механизмов систем жизнеобеспечения кораблей и судов. В 70-е – 80-е годы прошлого века в период мощного подъёма в развитии отечественного судостроения сотни надводных кораблей и подводных лодок ВМФ, а также судов гражданского флота оснащались высокоточными и надёжными изделиями судового машиностроения, изготовленными на производственных мощностях ОАО «Завод «Буревестник».

За большие заслуги в создании, испытании и освоении производства новой техники в 1984 году ваш коллектив был награждён орденом Трудового Красного Знамени.

Сегодня завод успешно реализует программу технического переоснащения, внедряет современные технологии и осваивает выпуск новых изделий, разрабатывает перспективные планы развития. Неуклонно наращиваются объёмы производства и реализации продукции.

Обеспечивая высокий уровень качества выпускаемых изделий, ОАО «Завод «Буревестник» прочно удерживает репутацию надёжного партнёра.

В настоящее время ваше предприятие является многопрофильным, успешным, ведущим производителем судовой арматуры.

Коллектив завода, знания его работников, их опыт и преданность делу – это основа для дальнейшей плодотворной деятельности предприятия, которое вносит значимый вклад в развитие ВМФ и гражданского судостроения Российской Федерации.

Уверен, что профессионализм и ответственность работников и в будущем обеспечат надёжность выпускаемой вами судовой арматуры.

Желаю ветеранам, коллективу ОАО «Завод «Буревестник» и членам семей крепкого здоровья, счастья, семейного благополучия, дальнейших успехов в созидательном труде на благо и процветание России!

Заместитель министра
промышленности и торговли
Российской Федерации

О. Н. Рязанцев

Заместитель
министра промышленности
и торговли
Российской Федерации
О. Н. Рязанцев



Уважаемые коллеги, работники и ветераны ОАО «Завод «Буревестник»!

Тепло и сердечно поздравляю вас с 95-й годовщиной со дня основания предприятия!

В настоящее время ОАО «Завод «Буревестник» является крупным многопрофильным предприятием, с честью, достоинством, чётко и своевременно выполняющим оборонные заказы Военно-Морского Флота России, развивающим направления по выпуску продукции гражданского и двойного назначения, удовлетворяющей всем установленным стандартам качества.

Плодотворное сотрудничество АО «Центр технологии судостроения и судоремонта» и ОАО «Завод «Буревестник» многие десятилетия основывается на принципах долгосрочности, прозрачности, перспективного планирования, взаимной кооперации и нацелено на решение ключевых задач, стоящих сейчас перед нашими предприятиями и судостроительной отраслью в целом.

Главным богатством ОАО «Завод «Буревестник» без сомнения являются его работники, которые своим трудом, талантом и неравнодушным отношением к делу вносят неоценимый вклад в укрепление производственного потенциала и доброго имени предприятия. У завода есть все необходимые ресурсы для дальнейшей успешной работы на благо России – высокопрофессиональный коллектив рабочих и специалистов, современное производство, творческий руководящий состав.

Желаю ОАО «Завод «Буревестник» дальнейшего развития и процветания, реализации перспективных планов, а всему трудовому коллективу предприятия – крепкого здоровья, счастья, семейного благополучия и прекрасного будущего!

С уважением,
генеральный директор АО «ЦТСС»,
председатель Совета директоров
ОАО «Завод «Буревестник»
М. В. Александров



Уважаемые коллеги, работники и ветераны ОАО «Завод «Буревестник»!

От лица Ассоциации предприятий морской индустрии «Морколлегия Информ» и от себя лично поздравляю вас с 95-летним юбилеем вашего прославленного предприятия!

За многие десятилетия своей активной производственной деятельности на поприще судового арматуростроения завод «Буревестник» снискал себе почёт и уважение не только у партнёров по цеху, судостроителей, но и у моряков ВМФ и гражданских флотов. Говорю это со знанием дела, как профессионал, отдавший отечественному Военно-Морскому Флоту 37 лет службы в плавсоставе.

И сегодня невозможно представить современные российские надводные корабли и подводные лодки без высококачественной судовой арматуры завода «Буревестник». Очень рад, что ваша продукция также рассматривается для оснащения гражданских судов, в том числе, новых проектов атомного ледокольного флота. А участие предприятия в создании морской ледостойкой стационарной платформы «Приразломная» и плавучей атомной тепловыделяющей установки «Академик Ломоносов» – это высшая степень признания мастерства трудового коллектива, исключительное доверие к вашему профессионализму!

Продукция завода «Буревестник» неоднократно и достойно выдерживала экзамен на профпригодность при длительной эксплуатации на просторах Мирового океана, в его различных климатических зонах, с разной солёностью воды и разными температурами, при высоких давлениях, в сильнейшие шторма. И всегда ваша судовая арматура обеспечивала самую высокую надёжность и работоспособность.

Искренне рад, что в настоящее время предприятие динамично развивается, уверенно смотрит вперед. А грандиозность ваших планов свидетельствует, что 95-летний завод по-прежнему крепок духом и молод душой, на нём чтят традиции и в чести преемственность поколений, династичность.

В нынешнем году завод «Буревестник» вступил в Ассоциацию предприятий морской индустрии «Морколлегия Информ». Наши главные цели – представление и защита общих интересов своих членов в сфере морской деятельности и судостроении, активное участие в развитии морской индустрии страны, отечественных технологий и производственных мощностей наших предприятий. Вступивших в Ассоциацию становится всё больше, а значит у нас всё получится на благо укрепления России, как великой морской державы!

От всего сердца желаю работникам и ветеранам завода, их семьям крепкого здоровья, благополучия, радости, счастья, мира и добра!

А «Буревестнику» желаю ещё долгих лет стабильно высокого полёта!

Чсть имею!

Президент Ассоциации предприятий
морской индустрии «Морколлегия Информ»
адмирал Владимир Комоедов



Дорогие друзья!

Искренне поздравляю вас с 95-летием предприятия!

Завод «Буревестник» – один из лидеров машиностроения в Ленинградской области, из тех предприятий, что сумели в трудные годы сохранить производство и коллектив, удержать позиции и найти новые ниши на рынке.

Сегодня продукция «Буревестника» востребована и в военном, и в гражданском судостроении. Предприятие может гордиться своим портфелем заказов, в котором важное место занимает выпуск изделий для нужд Военно-Морского Флота России.

Стабильная работа, высокое качество продукции, опыт специалистов и рабочих закономерно дают хороший результат: предприятие работает с прибылью, не имеет задолженности по заработной плате, несёт значительный объём социальной нагрузки.

Хочу пожелать «Буревестнику» новых исторических рубежей, а его замечательному, дружному коллективу – успехов, добра и процветания!

Заместитель председателя
правительства Ленинградской области –
председатель комитета экономического
развития и инвестиционной деятельности
Дмитрий Ялов



Уважаемый Анатолий Яковлевич!

От имени Законодательного собрания Ленинградской области и от себя лично поздравляю Вас и весь коллектив ОАО «Завод «Буревестник» с 95-летием со дня образования предприятия.

Этот юбилей – знаменательное событие не только для сотрудников завода, но и для всего оборонно-промышленного комплекса. За 95 лет работы завод стал одним из ведущих предприятий, производящих судовую арматуру для нужд Военно-Морского Флота России.

Сегодня вы уверенно держите планку качества и конкурентоспособности продукции, внедряете перспективные подходы к решению поставленных задач. ОАО «Завод «Буревестник» является одним из лидеров судостроительной промышленности, сохраняет и прочно удерживает репутацию надёжного партнёра.

Выражаю вам глубокую признательность и благодарность за работу и сохранение славных трудовых традиций. Уверен, что профессионализм, опыт и ответственность сотрудников завода будут и впредь служить прочной основой для плодотворной деятельности на благо государства, способствовать реализации значительного производственного и научного потенциала отечественного судостроительного комплекса.

Желаю коллективу ОАО «Завод «Буревестник» успехов и новых достижений на благо Ленинградской области и всей России.

Председатель
Законодательного собрания
Ленинградской области
Сергей Бебенин



Уважаемый Анатолий Яковлевич!

Сердечно поздравляем Вас и Ваш коллектив с 95-летием завода «Буревестник»!

Вот уже почти век старейшее предприятие города Гатчины ведёт свою славную историю. Зарождаясь как производство бытовых металлоизделий и взяв курс на судостроение, оно стало одним из ведущих предприятий, выпускающих судовую арматуру в России.

Сегодня завод «Буревестник» – это крупнейшее многопрофильное производство, состоящее в числе лидеров машиностроительной отрасли в Ленинградской области.

Предприятие находится на передовой технологического прогресса. Здесь внедряются самые современные технологии производства и новаторские методы управления. Залогом качества выпускаемой продукции и стабильно растущего темпа отгрузки можно назвать использование в производстве самого передового оборудования, в том числе роботизированных станков и комплексов.

Особые слова благодарности и уважения мы выражаем руководству завода «Буревестник» за высокий уровень социальной ответственности. Достойная оплата труда работников, надёжные социальный пакет и всесторонняя поддержка, отличная спортивная инфраструктура – всё это грамотная кадровая политика, благодаря которой на заводе трудится сплочённый коллектив, складываются трудовые династии, воспитываются плеяды опытных руководителей в масштабе страны.

Выражаем искреннюю благодарность коллективу завода «Буревестник» за подвижнический труд и большой вклад в развитие отечественной промышленности. Желаем предприятию дальнейшего процветания, новых достижений и успехов на благо Гатчины и Гатчинского района, на благо России!

Глава Гатчинского муниципального района, глава МО «Город Гатчина» В. А. Филоненко
И.О. главы администрации Гатчинского муниципального района Е. В. Любушкина

Уважаемые труженики ОАО «Завод «Буревестник», дорогие друзья!



Сердечно поздравляю весь трудовой коллектив, профсоюзную организацию и всех ветеранов завода с юбилеем! 95 лет – огромный этап пройденного пути отечественного предприятия.

Со дня своего основания завод «Буревестник» неуклонно наращивал свой потенциал, и из небольшой артели он превратился в многопрофильное предприятие судостроительной отрасли. Сегодня завод «Буревестник» занимает ведущее положение по выпуску судовой арматуры, теплообменных аппаратов, арматуры для нефтегазодобывающей промышленности и арматуры топливно-энергетического комплекса. Наряду с основными направлениями деятельности завод успешно производит замочно-скобяные и пластмассовые изделия.

Деятельность предприятия нацелена на сохранение и преумножение своего производственного потенциала, что способствует расширению возможностей и используемых перспективных технологий при производстве новых видов продукции не только военного, но и гражданского назначения.

Основы нынешнего развития завода были заложены ветеранами, которые не только сплотили производственный коллектив завода «Буревестник» на основе взаимопомощи, взаимовыручки и профессионализма, но и воспитали огромную плеяду золотых кадров, трудящихся на благо всей страны.

В этот знаменательный день желаю всему трудовому коллективу ОАО «Завод «Буревестник» новых творческих успехов, неиссякаемой энергии, реализации намеченных задач и планов, а также новых трудовых свершений на благо России, а ветеранам предприятия – благополучия, уважения и крепкого здоровья на долгие годы!

Директор
ОАО «Завод «Буревестник»
в 1978–1985 гг.
Яров Юрий Фёдорович

Уважаемые заводчане!



От имени Территориальной организации Санкт-Петербурга и Ленинградской области Общероссийского профсоюза работников судостроения, судоремонта и морской техники сердечно поздравляю вас со знаменательной датой – 95-летием со дня начала деятельности вашего славного предприятия!

За 95 лет с момента основания ОАО «Завод «Буревестник» из небольшой артели стал одним из ведущих и динамично развивающихся предприятий, производящих судовую арматуру для нужд Военно-Морского Флота России.

Завод не только ежегодно обновляет свои производственные фонды, наращивает объёмы производства и реализации производимой продукции, занимается освоением новых изделий, но также повышает культуру производства и способствует постоянному улучшению условий труда работников предприятия.

Год от года растёт значимость завода и как социально ответственного предприятия. Коллективный договор предприятия является одним из лучших в отрасли.

Руководство предприятия и первичная профсоюзная организация, работая на принципах социального партнёрства, конструктивно решают вопросы регулирования трудовых, социально-экономических и профессиональных отношений, проводят работу, способствующую уверенному движению вперёд, повышению надёжности и авторитета предприятия.

Желаю всем труженикам завода и ветеранам ОАО «Завод «Буревестник» здоровья, счастья, благополучия, уверенности в завтрашнем дне, сплочённости, дальнейшего успеха в решении производственных и социально-экономических задач!

Председатель Территориальной организации Санкт-Петербурга и Ленинградской области Судпроф
С. П. Максименко



Анатолий Назаренко: «Партнёры завода «Буревестник» – это все верфи России»

13 октября 2019 года исполняется 95 лет со дня основания ОАО «Завод «Буревестник» – одного из ведущих отечественных предприятий по производству судовой арматуры для обеспечения Военно-Морского Флота России и гражданского судостроения.

Легко ли сегодня быть одним из лидеров российского арматуростроения? Что составляет безусловную гордость завода «Буревестник»? Каковы перспективы дальнейшего развития гатчинского предприятия? На эти и многие другие вопросы журнала «Морская политика России» отвечает генеральный директор ОАО «Завод «Буревестник» Анатолий Назаренко.

Без арматуры завода «Буревестник» кораблей нет

- Анатолий Яковлевич, более чем пятьдесят лет завод «Буревестник» производит судовую арматуру для обеспечения Военно-Морского Флота...

- Да, с июля 1967 года завод ориентирован на выпуск судовой арматуры, а также других изделий для обеспечения ВМФ и гражданского судостроения. Предприятие успешно реализует продукцию по заключённым контрактам и выполняет её сервисное обслуживание.

Только в последнее десятилетие объёмы

производства увеличились в 23 раза: со 100 миллионов в 2001 году до 2 миллиардов 340 миллионов рублей в 2019 году. Естественно, часть роста объёмов произошла за счёт повышения цен. Но и само предприятие ежегодно наращивает фактические объёмы в сопоставимых ценах: например, в 2018 году прирост товарной продукции составил 13,6%, в том числе в сопоставимых ценах - 8,8%.

- Вероятно, сегодня нелегко быть не только одним из лидеров отечественного арматуростроения, но и добиваться таких впечатляющих результатов?

- Безусловно. Данные показатели были бы невозможны без активной политики тех-

нического перевооружения и модернизации производства, освоения и выпуска новых видов продукции, а также совершенствования технологии их создания.

Специалисты АО «Центр технологии судостроения и судоремонта» (АО «ЦТСС»), в интегрированную структуру которого входит ОАО «Завод «Буревестник», периодически проводят работы по анализу рынка судовой арматуры, а также оценке перспективной потребности в судовой арматуре с учётом производства гражданских плавсредств. После чего АО «ЦТСС» выдаёт рекомендации по развитию арматурных производств, в том числе нам. В данной схеме немаловаж-

ное значение имеет концептуальное решение по автоматизации инженерных работ предприятий. Вся работа по модернизации производств проводится с учётом заданий правительства по привлечению предприятий оборонно-промышленного комплекса России к выпуску изделий гражданского и двойного назначения.

Здесь важно отметить, что в 2017 году была разработана и одобрена АО «ЦТСС» Единая организационно-технологическая концепция развития арматурного производства завода «Буревестник» и КБ «Армас» с 2018 по 2025 годы. Целью разработки концепции развития арматурного производства двух предприятий, входящих в состав интегрированной структуры АО «ЦТСС», является создание полного предметно-замкнутого производства на базе оптимального развития производственных мощностей с учётом нового строительства специализированных производств, а также технического перевооружения и дооборудования существующих цехов и участков с оснащением их современным оборудованием и технологиями. Одновременно с этим будут решаться вопросы импортозамещения, осуществляться плав-



В музее боевой и трудовой славы ОАО «Завод «Буревестник»

ния. Например, в 1970-е годы завод «Буревестник» освоил производство титановых кингстонов. Тогда они впервые применялись на отечественных подводных лодках. Затем, когда пошла тенденция заменять традиционную арматуру на шаровую, которая менее шумная, мы наладили выпуск шаровых кра-

Поэтому сейчас конструкторское бюро «Армас» – основной проектант судовой арматуры, когда разрабатывает новое изделие, то передаёт его на то предприятие, по характеристикам которого оно проходит. Ещё с советских времен. Например, «Армалит» изготавливает более крупную арматуру, чем

По плану развития производства продукции общепромышленного назначения на 2019 год запланировано выпустить изделий на 80 миллионов рублей

ный переход на гражданскую продукцию – с целью загрузки производственных мощностей, высвобождающихся в случае снижения гособоронзаказа. А самое главное – это комплектация гражданского флота арматурой отечественного производства в соответствии с перспективным планом потребности в гражданских судах и морской технике на период до 2035 года.

- Какая продукция завода «Буревестник» уже давно стала визитной карточкой предприятия, его безусловной гордостью?

- Конечно, это судовая арматура, которую мы изготавливаем с 60-х годов прошлого столетия. И мы никогда не отставали от передовых разработок в части арматурострое-

нов проходных от DN10 до DN50. Изготавливали их из специальных сплавов: бронза, латунь; нержавеющей стали, так как на подлодках все они функционируют под большим давлением.

В советское время в стране было несколько заводов по производству судовой арматуры: ПО «Знамя Октября» в Ленинграде (сейчас это АО «Армалит»), мы – завод «Буревестник», «Аскольд» на Дальнем Востоке, ещё предприятия в Кургане и Махачкале. И было жёсткое разделение номенклатуры между заводами. То есть, если какая-то номенклатура была закреплена за заводом «Буревестник», то и производилась она только на «Буревестнике».

«Аскольд» производит арматуру воздуха высокого давления. Завод «Буревестник» специализируется на создании судовой арматуры с максимальным давлением до 250 кг/см².

Если перечислить все типы изготавливаемой нами судовой арматуры, то, в первую очередь, это – кингстоны, о которых сказал выше, далее – захлопки, краны шаровые, затворы поворотные, клапаны (запорные, регулирующие, предохранительные, обратные и др.), штуцерно-торцевые соединения, фильтры, конденсатоотводчики, теплообменные аппараты. По функциональному назначению наш завод выпускает следующую судовую арматуру: запорную (в том числе невозврат-



Арматурный комплекс



Участок испытательных стендов

но-запорную, невозвратно-управляемую и невозвратную), регулируемую (в том числе дроссельную), а также предохранительную.

Изготавливаемая заводом «Буревестник» арматура проходит все необходимые виды испытаний и обеспечивает высокую надёжность и работоспособность при длительной эксплуатации на проводимых средах при температурах и давлениях, заявленных в технических характеристиках арматуры. Её

весьма широкий спектр судовой арматуры. Её типоразмерный ряд – более 2500 наименований изделий. В это сложно поверить, но без арматуры нашего завода на борту ни один отечественный корабль не спускается на воду.

- Также известно, что предприятие проектирует и производит теплообменные аппараты?

- Вы правы. С началом постройки малых



Готовая продукция

Мы также производим и поставляем воздушные охладители масла типа ВМ-17 и ВМ-37 пластинчато-ребристой конструкции систем газотурбинных установок кораблей и судов на воздушной подушке. Они изготавливаются по уникальной технологии сваркой из титановых сплавов. Надёжно работают в любых климатических зонах, а также просты в обслуживании.

В 2019 году на предприятии запланированы объёмы выпуска продукции из пластмассы на 120 миллионов рублей, рост против прошлого года составит 171%

выпуск производим по государственным и отраслевым стандартам, техническим условиям. В качестве материалов на предприятии используют конструкционную и нержавеющую сталь, латунь, бронзу и спецсплавы.

Заказчику судовую арматуру поставляем с ручным и дистанционно-управляемым исполнительным механизмом (ДУИМ) с датчиком-сигнализатором положения. Гидро- и пневмоприводы имеют, как правило, дублирующий ручной привод.

Хочу подчеркнуть, что завод выпускает

артиллерийских кораблей проекта 21630 для ВМФ, пограничных сторожевых кораблей проекта 10410 и других ОАО «Завод «Буревестник» спроектировало и производит новый типоряд охладителей воды на основе гладкой теплообменной трубы и охладителей масла на основе биметаллической оребрённой теплообменной трубы с подвижными трубными досками для применения в системах охлаждения и смазки дизельных главных энергетических установок этих быстроходных кораблей.

Качество гарантировано

- Какие проекты реализуются на предприятии? Что сегодня у вас в приоритете?

- Наши приоритетные проекты – это расширение номенклатуры продукции за счёт внедрения в производство новых разработок затворов поворотных, кингстонов шарового типа, фильтров, охладителей масла для морских газотурбинных двигателей и агрегатов на их основе.

Мы обновляем и модернизируем основ-

ные фонды предприятия, повышаем уровень технологической оснащённости производства, а также обучаем сотрудников работе с использованием нового программного обеспечения. Помимо этого, на заводе внедрены и эффективно применяются система менеджмента качества и комплексная система управления производством.

- За счёт чего завод «Буревестник» добивается конкурентного преимущества?

- В первую очередь, за счёт многолетнего опыта трудового коллектива предприятия в создании технически сложной судовой арматуры и теплообменных аппаратов. Причём, ассортимент выпускаемой нами продукции, как я уже отмечал выше, весьма широк.

Немаловажную роль также играет наличие современной производственной базы.

Большое значение мы придаём развитию кооперации с проектными организациями, поставщиками специальных материалов и комплектующих, а также сотрудничеству с ведущими предприятиями судостроения и судоремонта.

И главное – мы гарантируем высокое качество выпускаемого оборудования и его соответствие всем ныне действующим стандартам. Это заявление подтверждает отсутствие рекламаций со стороны потребителей. А соблюдение предоставленных ОАО «Завод «Буревестник» гарантийных обязательств обеспечивает конкурентоспособность изделий и признание авторитета завода у потребителей.

- Анатолий Яковлевич, Вы сказали, что предприятие гарантирует качество продукции. Стало быть, в заводских условиях она вся проходит испытания? Вы уже упомянули об этом выше...

- В строго обязательном порядке. С учётом того, что вся запорная арматура требует стопроцентного испытания, мы закупили новое



Вручение заводу Почётного диплома от губернатора Ленинградской области

технику – большей частью в подводных лодках.

- Кто ваши партнёры?

- В первую очередь и без преувеличения – все верфи Российской Федерации. Это говорит о многом и обязывает к немалому. На каждую из них мы поставляем судовую арматуру: кому-то в большем ассортименте, кому-то в меньшем. Честно говоря, мне очень приятно, что качество завода «Буревестник» хорошо знают и высоко ценят отечественные верфи, регионы России и страны ближнего зарубежья.

Наше предприятие расположено в пригороде Санкт-Петербурга – городе Гатчине, где размещены несколько крупных заводских производственных площадок. Мы всегда готовы предложить заказчикам свою компетентность и профессионализм при вы-

Однако ещё раз особо подчеркну, что успехи развития завода были бы невозможны без надёжных партнёров, деловое взаимодействие с которыми предполагает не только качественное выполнение договорных обязательств, но и является постоянным стимулом в совершенствовании технических и сервисных характеристик выпускаемой нашим предприятием продукции. Поэтому мы надеемся, что сотрудничество с нашими деловыми партнёрами и впредь будет таким же конструктивным и удачным.

- В нынешнем году завод «Буревестник» стал членом Ассоциации предприятий морской индустрии «Морколлегия Информ», президентом которой является адмирал Владимир Комоедов. Что послужило поводом для такого решения?

- Ассоциация «Морколлегия Информ», уч-

Специалисты завода «Буревестник» владеют уникальной технологией изготовления титановых теплообменных аппаратов, которые имеют исключительные теплотехнические характеристики при особой надёжности и коррозионностойкости конструкции ВМ-17, ВМ-37

стендовое оборудование. Сейчас уже новый испытательный комплекс для всех видов гидравлических и пневматических испытаний выпускаемой заводом судовой и общепромышленной продукции введён в строй. Он оснащён современным испытательным оборудованием, размещённым в бронекабинах, и обеспечивает высокий уровень безопасности работающих в нём. И всё то, что мы производим, проходит тщательное тестирование в комплексе: испытываем изделия сжатым воздухом, водой, маслом и жидкостью «ПГВ», которая применяется в качестве рабочей среды в гидравлических системах морской

полнении контрактов. Со своими клиентами мы стараемся выстраивать долгосрочные партнёрские отношения, основанные на доверии и понимании!

Положа руку на сердце, скажу, что за всю историю своего существования наш завод завоевал среди судостроителей, нефтяников и энергетиков репутацию надёжного предприятия, выпускающего качественную продукцию. Более полувека коллектив завода ответственно и добросовестно выполняет государственные заказы, включая ГОЗ, и вносит немалый вклад в развитие отечественно-го судостроения.

реждённая год назад по решению Морской коллегии при Правительстве России, представляет и защищает общие интересы своих членов в сфере морской деятельности и судостроения. Один из ключевых сегментов её работы – развитие морской индустрии страны, рынка отечественных технологий и производственных мощностей предприятий – членов Ассоциации. Это корпоративная некоммерческая организация.

Мы уже неоднократно встречались с руководством Ассоциации, которое приезжало в Гатчину. Администрация завода находится в постоянном контакте с представительством



Арматурный комплекс, сварочный участок



Многоплунжерный пресс



В арматурном комплексе

организации в Северо-Западном федеральном округе, которым руководит Константин Лысов. На встречах обсуждали планы дальнейшего повышения производительности труда на предприятии и расширения линейки создаваемой продукции, а также перспек-

приятие, которое специализируется не только на выпуске судовой арматуры, теплообменных аппаратов, а также судовых охладителей воды и масла, но и на производстве арматуры для нефтегазовых промыслов и топливно-энергетического комплекса.

Активно развиваем направление по увеличению доли продукции общегражданского назначения в общих объёмах производства. Большое внимание уделяем конверсионным программам, связанным с освоением и выпуском новых видов продукции гражданского

План по выпуску товарной продукции на 2019 год завод «Буревестник» принял в объёме 1 миллиарда 980 миллионов рублей, что составило 108,3% по отношению к прошлому году

тивы сотрудничества завода «Буревестник» и Ассоциации предприятий морской индустрии «Морколлегия Информ». Есть взаимный интерес, совместно определяем пути достижения общих целей, разрабатываем алгоритм решения стоящих задач.

Динамичное развитие

- **Что сегодня собой представляет завод «Буревестник»?**

- Наш завод – многопрофильное пред-

Ещё одно большое направление у нас – это создание средств защиты головы: защитных касок, щитков сварщика и слесаря. Мы также делаем замочно-скобяные изделия и изделия из пластмасс.

ОАО «Завод «Буревестник» развивается динамично. На нём реализуется программа технического перевооружения, внедряются современные технологии, происходит постоянное освоение новых изделий, а также беспрестанно наращиваются объёмы производства и реализации продукции.

и двойного назначения. Развиваем систему казначейского исполнения бюджета, а также совершенствуем собственную закупочную деятельность и систему внутреннего контроля за деятельностью предприятия в целом.

- **Показатели 2018 года подтверждают твёрдое намерение заводчан достойно встретить 95-летний юбилей родного предприятия...**

- Да, это так. По результатам деятельности завода за прошедший год необходимо отметить выпуск товарной продукции на сумму



Выпускаемая продукция

1 миллиард 828,4 миллионов рублей. Темп роста объёмов производства по сравнению с 2017 годом составил 114,1% в действующих ценах, или 109,5% в сопоставимых ценах.

Наибольший удельный вес в объёме товарной продукции составили: арматура судовая – 87,9%; теплообменные аппараты – 4,8%; средства индивидуальной защиты – 1,4%. Хотя в целом удельный вес военной продукции в общем объёме производства уменьшился и составил 93% против 94,6% в 2017 году. Объём же выпуска гражданской

арматуры. Всего запланировано 20 новых изделий – клапана регулирующие, затвор дисковый с редуктором, кран шаровый.

В настоящее время в рамках заключённого договора с газовиками, после конструкторско-технологических проработок, изготовили первый образец совершенно новой для нас продукции: технологической обвязки мобильной компрессорной станции. Буквально на днях первую из них мы уже отправили заказчику.

Таким образом, на увеличение загрузки

цию за счёт собственных средств и лизинга 127 единиц крупного технологического оборудования.

Как пример, в настоящее время получен и монтируется в арматурном комплексе крупный токарно-карусельный «обрабатывающий центр» производства Тайвань – модель VTL 1600 ATC+C с диаметром планшайбы 1600 мм, а также выполнен авансовый платёж на получение 5-координатного фрезерного «обрабатывающего центра» T9-2600 немецкой фирмы HEDELHUIS с размерами

Только в последнее десятилетие объёмы производства на ОАО «Завод «Буревестник» увеличились в 23 раза: со 100 миллионов в 2001 году до 2 миллиардов 340 миллионов рублей в 2019 году

продукции в 2018 году увеличился с 5,36% до 6,96% по сравнению с 2017 годом.

Для понимания: выручка от реализации продукции – это основной доход завода, главный источник его денежных поступлений и отражает результаты производственно-хозяйственной деятельности предприятия. Так вот, выручка от реализации в 2018 году составила 1 миллиард 875,5 миллионов рублей, что обеспечило рост против 2017 года – 111,9%. Соответственно, чистая прибыль по итогам 2018 года составила 139,3 миллионов рублей. Рост по отношению к 2017 году – 109,4%.

- **В прошлом году на заводе были освоены новые продукты? Что в планах нынешнего?**

- В 2018 году мы освоили 26 изделий, из которых 5 – это судовая арматура, один охладитель и 20 изделий общепромышленной арматуры.

Уже в текущем году предусмотрена подготовка выпуска 12 новых изделий судовой арматуры, охладителей трёх наименований и 8 изделий из пластмасс. В этом году также продолжилось освоение общепромыш-

производственных мощностей завода влияет сразу несколько факторов. Она увеличивается за счёт фактического роста объёмов производства, а также оптимизации производственных мощностей, благодаря закупкам нового высокопроизводительного оборудования. При этом, мы полностью исключаем из производственного процесса и списываем малозагруженное, морально и физически изношенное оборудование. Предприятие осваивает выпуск новой продукции военного и гражданского назначения, ставя в опережающий приоритет изделия общепромышленного назначения, в том числе оборудование для «Газпрома». В общем объёме производства также увеличивается доля продукции гражданского и двойного назначения.

- **А какое влияние на увеличение загрузки производственных мощностей завода оказывает модернизация основных средств? Насколько масштабен этот процесс на вашем предприятии?**

- За последние 10 лет мы большое внимание уделяем обновлению и модернизации действующих основных средств. Приобретено, модернизировано и введено в эксплуата-

стола 2600x900 мм. Суммарная стоимость только этих двух современных высокопроизводительных станков с широкими технологическими возможностями составляет 117,3 миллионов рублей.

Но, как уже отметил, наряду с приобретением новых станков активно обновляем «старое» оборудование. Так, модернизировано 9 обрабатывающих центров Ивановского станкозавода и 8 станков с ЧПУ модели ГФ 2171. Модернизируются гальваническое и заготовительное производство.

Суперпресс – такой единственный в России

- **Не ошибусь, если предположу, что трудовой коллектив завода «Буревестник» так же успешно осваивает и новые технологии?**

- Совершенно справедливо. На предприятии создан заготовительный участок с использованием современного ленточно-пильного оборудования, что позволило существенно сократить непроизводительные потери в заготовительном производстве.

На листогаготовительном участке бу-



Цех № 3



В арматурном комплексе станки с ЧПУ

дет работать современное оборудование, в том числе газовая и плазменная резка с ЧПУ, координатно-пробивной пресс, а также вальцовочное и гибочное оборудование. На сегодняшний день уже внедрено 2 станка гидроабразивной резки листового материала, которые войдут в состав проектируемого листогазового производства.

На предприятии освоены уникальные технологии изготовления теплообменных аппаратов с биметаллической трубкой (с накаткой алюминиевых теплообменных рёбер). Освоено производство плоской трубки методом выдавливания и вакуумной пайкой теплообменных элементов.

Наши специалисты владеют технологией изготовления титановых теплообменных аппаратов, которые имеют исключительные теплотехнические характеристики при осо-

бой надёжности и коррозионностойкости конструкции VM-17, VM-37.

На предприятии произведена модернизация комплекса горячего выдавливания на базе многоплунжерного пресса ПБ-2632М, который по модификации и принципу работы не имеет зарубежных и отечественных аналогов. Это феноменальное оборудование, в России оно в единственном экземпляре и установлено именно на заводе «Буревестник», имеет высокую производительность и отличные качественные показатели выдавленных заготовок из различных сплавов, в том числе и титановых.

Данная уникальная технология позволяет выдавливать высокопрочные корпусные детали с суммарными объёмами до 600 тысяч штук в год. Процесс безоблойного выдавливания также отличается высоким коэффи-

циентом использования материала. В данном случае речь идёт о производстве высококачественной конкурентоспособной арматуры, которая работает при высоких давлениях, в весовом диапазоне 0,3–3 кг. В этом перечне такие изделия, как арматура штуцерная, шаровая и сильфонная, штуцерно-торцевые соединения.

- Насколько знаю, этот многоплунжерный пресс находится в арматурном комплексе, открытие которого 23 августа 2013 года Вы назвали «историческим рубежом и новым качественным шагом вперёд» для завода...

- Да, и это стало следствием многолетней активной инвестиционной политики завода. Её основная задача – оптимизация производственных мощностей, высвобождение малоиспользуемых производственных и складских площадей, списание физически



Термический участок

и морально устаревшего, а также малозагруженного оборудования, организация на высвобожденных и отремонтированных площадях новых производств, оснащённых современным оборудованием.

Так, в период с 2012 по 2015 год на базе малозагруженных площадей цеха № 13, общей площадью 15 тысяч м², который послужил основой для арматурного комплекса,

осуществляем дальнейшую замену морально устаревшего и физически изношенного оборудования, а также осваиваем новую номенклатуру, в том числе общегражданскую. В частности, для расширения номенклатуры выпускаемой продукции планируем освоение новых изделий, всего 47 единиц, в том числе: судовой арматуры и фильтров – 18 единиц, теплообменных аппаратов – 3 еди-

нцы, позволять полностью автоматизировать процесс литья изделий из пластмасс на данном оборудовании. В связи с этим в 2019 году запланированы объёмы выпуска продукции из пластмассы на 120 миллионов рублей, рост против прошлого года составит 171%.

Также развиваем производство продукции общепромышленного назначения, в том числе арматуры для «Газпрома» и нефтедо-

ОАО «Завод «Буревестник» выпускает широкий спектр судовой арматуры. Её типоразмерный ряд включает свыше 2500 наименований изделий

мы организовали производство крупногабаритной фланцевой и штуцерной арматуры. На капитально отремонтированные производственные площади перевели арматурные производства цехов № 11 и цеха № 14 с двух удалённых площадок. Для арматурного комплекса закупили более 50 единиц нового технологического оборудования, в том числе новые станки типа «обрабатывающий центр» токарной и фрезерно-сверлильно-расточной групп.

«Благодарю за труд и верность!»

- Какие сегодня ориентиры у завода «Буревестник»?

- В настоящее время наше предприятие сохраняет поступательное движение в направлении увеличения объёмов выпускаемой товарной продукции. Постоянно работаем над формированием «портфеля заказов», обновлением парка производственного оборудования и инфраструктуры, тем самым создаём задел для дальнейшей стабильной работы.

План по выпуску товарной продукции на 2019 год мы приняли в объёме 1 миллиарда 980 миллионов рублей, что составило 108,3% по отношению к прошлому году.

Для выполнения заявленных объёмов

изделий из пластмасс – 6 единиц, изделий общегражданского назначения – 20 единиц.

- Знаю, что предприятие также активно развивает перспективные направления, связанные с увеличением доли гражданской продукции в общем объёме выпуска изделий. Например, производство изделий из пластмасс...

- На сегодняшний день на заводе реализуется 3 совместных проекта с компанией UVEK: по производству касок защитных модели Super Boss Expro, модели Pheos, а также по сборке защитных очков. Кроме того, совместно с компанией UVEK разрабатывается новая модель каски защитной нижнего сегмента. Разработана новая модель щитка сварщика, ведутся работы по проектированию пресс-форм. Также значительно расширен ассортимент выпускаемых изделий товаров народного потребления за счёт использования новых красителей, прорабатываются проекты по размещению заказов на производство пластиковых изделий для сторонних организаций.

В части модернизации производства изделий из пластмасс были приобретены 9 термопластавтоматов. Они частично будут укомплектованы роботами, отвечающими всем современным требованиям отрасли, которые

бывающих предприятий. В ходе реализации задачи по освоению производства промышленной продукции в 2018 году заключены и реализованы договоры с ООО «Газпром инвест», ПАО «Сибур», ООО «М-Инжиниринг» на поставку дисковых затворов и клапанов регулирующих на общую сумму 13,1 миллионов рублей. По плану развития производства изделий общепромышленного назначения на 2019 год запланировано выпустить продукции на 80 миллионов рублей.

- Анатолий Яковлевич, 13 октября заводу «Буревестник» исполнится 95 лет. Что в канун юбилея хотите пожелать своему трудовому коллективу?

- Пользуясь такой возможностью, выражаю труженикам предприятия свою искреннюю признательность и от всего сердца желаю им и их семьям крепкого здоровья, радости, счастья, мира и благополучия. Я желаю заводчанам – моим добрым коллегам, соратникам и друзьям, неизменной удачи и новых успехов. Сделайте так, чтобы доброе имя нашего завода «Буревестник» и дальше оставалось таким же славным. Все эти годы, что имею честь руководить предприятием, я всегда верил в ваши трудолюбие, высокий профессионализм и верность родному заводу. За это благодарю вас всех и каждого в отдельности!



Изделия, готовые к отправке заказчикам



Доска почёта ОАО «Завод «Буревестник»



От «Юпитера» до «Буревестника» — этапы высокой судьбы!

13 октября 1924 года в городе Троцке (теперь – г. Гатчина) Гатчинской волости Троцкого уезда Ленинградской губернии была создана кооперативная артель «Юпитер». С неё и началась история сегодняшнего Открытого акционерного общества (ОАО) «Завод «Буревестник».

Основателем артели стал Фёдор Арсентьевич Пожаров. Инженер по образованию, он вместе с товарищами – техниками Орловым и Шлобевичем, слесарями Короткевичем и Чекмаревым, паяльщиком Чулковым, – решил наладить производство примусов, агрегатов столь необходимых в хозяйстве в те годы. Примечательно, что председатель Центрального исполнительного комитета СССР, «всесоюзный староста» М. И. Калинин был почётным членом артели и оказывал всевозможную помощь в её росте и развитии.

На свои скромные средства «юпитерцы» снарядили делегацию в Швецию – на родину примусов, чтобы познакомиться с тонкостями работы по их созданию и перенять профессиональный опыт.

Артель поначалу была небольшая, но производство в ней было организовано технически грамотно.

Производство развивалось, богатело. Артель сумела купить в Гатчине у обанкротившегося нэпмана Романовского небольшой заводик (сейчас это первый этаж здания до-революционной постройки на улице Соборной, дом 31), где был налажен выпуск примусных горелок из цветных металлов.

Массовое производство примусов артельщики наладили довольно быстро, используя ещё одно помещение в Ленинграде на набережной Обводного канала, где организовали цветное литье.

Все решения руководства «Юпитера» были продуманы и подкреплены расчётами. В результате кооператив имел несколько предприятий на правах цехов: № 1 – давольно-штамповочный, № 11 – фабрика граммофонов; № 12 – фабрика арифмометров; № 13 – фабрика цепей «Галля». В 1927 году была изготовлена первая партия портативных патефонов. В 1931 году их выпуск составил 6000 штук.

Вскоре на общем собрании членов кооператива было решено сосредоточить всё производство в Гатчине. Первые специалисты приехали в 1928 году к майским праздникам, а 13 октября – остальные рабочие.

К этому времени кооператив уже прочно стоял на ногах. Значительно был расширен ассортимент продукции, в которой входили различные горелки, фонари «летучая мышь», мясорубки, различные скобяные изделия.

В 1931 году артель «Юпитер» стала называться «Цветметштамп», численность ра-

ботников была уже 400 человек. В это время «Цветметштамп» производил две трети всех примусных горелок в СССР, к уже освоенной продукции добавилось производство арифмометров.

13 сентября 1941 года немецко-фашистские войска заняли Гатчину. Перед этим многие трудящиеся артели ушли на фронт, а те, кто остался работать, давали фронту всё, что требовалось для борьбы с врагом. Артель была эвакуирована в город Боровичи Новгородской области. Цеха механического завода артели «Цветметштамп» наладили производство военной продукции: ручных гранат и корпусов для противопехотных мин.

В январе 1944 года Гатчина была освобождена от ненавистных захватчиков и на базе артели «Цветметштамп» уже была организована артель «Гатчинский металлист», которая в короткий срок освоила выпуск товаров первой необходимости: граблей, вил, замков, гвоздей, фонарей «летучая мышь». К январю 1946 года в ней работало более 200 человек, в основном женщины.

В 1948 году артель освоила выпуск новой продукции: алюминиевой посуды, эксцентриковых и фрикционных прессов, промыш-

ленных стиральных машин, сверлильных станков и другого оборудования для промышленной кооперации.

В 1949 году по распоряжению «Леноблметаллопромсоюза», в котором с 1947 года руководителем финансовой части работал С. И. Кисельгоф, он назначается председателем артели «Гатчинский металлист». Он был мудрым, волевым руководителем, мягким в общении и жёстким в производстве.

В 1950-е годы прошлого столетия по своему техническому росту артель «Гатчинский металлист» не уступала некоторым государственным предприятиям, став поставщиком скобяных изделий, а впоследствии различного судового оборудования для крупных судостроительных заводов. Поворотным моментом в истории предприятия стало заключение договора с Ленинградским Адмиралтейским заводом на изготовление партии судовых скобяных изделий для строящихся судов, в том числе атомного ледокола «Ленин». С работой справились. И стали поступать заказы от других судостроительных заводов со всех концов страны.

В начале 1960-х годов штамповочный цех освоил выпуск алюминиевой посуды: кружек, мисок, бидонов, канистр. Численность работающих выросла до 2000 человек. Остро встал для заводчан «жилищный» вопрос, и выход был найден в «народной стройке». В мае 1955 года зашумела горячая работа по строительству жилья. У входа на стройплощадку был вывешен лозунг: «Народная стройка металлиста». Каждый день по окончании работы на основном производстве работники завода шли на строительную площадку и продолжали трудиться до заката солнца.

Но на предприятии был дефицит технически грамотных руководителей. В 1959 году в артель прибыли несколько молодых специалистов после окончания Московской высшей школы промкооперации, которые сразу же возглавили важные производственные участки, такие как технический отдел – Е. Ф. Селивёрстов, отдел главного механика и



Изделия кустарных промыслов

энергетика – Е. А. Максимов, отдел главного технолога – В. Г. Карзов.

В 1956 году возглавивший страну Н. С. Хрущёв постановил полностью передать государству к 1960 году все артельные предприятия – исключение составили мелкие артели бытового обслуживания, художественных промыслов и артели инвалидов. При этом им запрещалось осуществлять регулярную розничную торговлю своей продукцией. Разгром артельного предпринимательства был жестоким и несправедливым. Артельная собственность отчуждалась безвозмездно, пайщики теряли все взносы, кроме тех, что подлежали возврату по результатам 1956 года. Суды, выданные артелями своим членам, зачислялись в доход бюджета. Торговая сеть и предприятия общественного питания в городах отчуждались безвозмездно, а в сельской местности за символическую плату.

В то же время продолжалось строительство надводных и подводных кораблей для советского ВМФ. Создавался новый класс кораблей – большие ракетные крейсера. Велась массовая постройка эсминцев, сторожевых кораблей, тральщиков и различных проектов

боевых катеров. Вступали в строй и первые атомные подводные лодки. На повестку дня ставились вопросы создания новых крупнотоннажных и специализированных судов для гражданского флота. Крупными сериями строились танкеры типов «Пекин», «Казбек» и «София»; сухогрузы типа «Днепротрэс» и «Ленинградский комсомол», лесовозы типа «Малоярославец» и «Сибирьлес». Отечественный промышленный флот обеспечивали в этот период судами принципиально новых типов, способных работать в любых районах Мирового океана. Во втором послевоенном десятилетии реальной необходимостью стало строительство новых судов для перевозки грузов в смешанном «река – море» плавании. Также создавалась транспортная система скоростных пассажирских перевозок на основе использования судов с динамическими принципами поддержания.

Такой резко возросший объём судостроения потребовал расширения судостроительной базы и, как следствие, включения в состав Минсудпрома новых предприятий. Среди них оказалась и артель «Гатчинский металлист», которая на основании приказа Ленсовнархоза от 30 октября 1960 года № 959 с 1 ноября того же года была преобразована в завод с ориентацией на судовое машиностроение. Отныне артель стала государственным заводом «Гатчинский металлист», а его первым директором по-прежнему остался С. И. Кисельгоф. Во главе партийной организации нового завода в это время был М. Т. Колядин, нештатный инструктор Гатчинского КГ КПСС. Секретарём комитета комсомола – З. Ф. Бубнова. Для решения совместно с руководством важных производственных и социальных задач в 1961 году на предприятии была создана профсоюзная организация. Первым председателем заводского комитета был избран И. А. Строганов.

Наряду с выпуском традиционных изделий было освоено и налажено производство судовых дверей и крышек из алюминиево-магниево-титановых сплавов, газорезательных раскройных автоматов, штуцерно-торцевых соединений, товаров народного потребления из полимерных материалов.

Практически заново был выстроен цех



Организаторы кооператива «Юпитер» в 1924 году



Сборочная примусов

№ 2 производственной площадью 359 м². В пристройке организовали производственный участок по выпуску деталей и узлов для дождевально-поливных машин «Фрегат», которые пользовались большим спросом в сельском хозяйстве. Такие машины можно было встретить на полях Поволжья и Кубани, Южного Кавказа и Средней Азии.

В конце 1966 года на территории завода построили 3-этажное здание, на двух первых этажах которого разместились цех по выпуску товаров народного потребления (ТНП) из пластмасс (№ 8) и инструментальный цех (№ 6), а на третьем этаже оборудовали заводской клуб культуры. Трудно было организовать производство ТНП из пластмасс: не было ни практического опыта, ни специалистов, но справились и с этим. Сконструировали и запустили вертикально-литьевые машины. Для производства использовали капроновые отходы и капроновую крошку. Выпускали полотенцедержатели, защитные каски для строителей и сварщиков, умывальники и умывальные приборы, шлемы для мотоциклистов.

На завод приходило все больше юношей и девушек, нужно было строить общежитие. На улице Карла Марка выросло кирпичное 5-этажное общежитие, благоустройству которого немало сил отдала М. Н. Ефименко. Второй этаж общежития отвели под заводской профилакторий, столовая которого находилась на первом этаже. Вместе с другими предприятиями судостроительной отрасли был создан свой первый санаторий-профилакторий, оснащенный первоклассным по меркам того времени медицинским оборудованием. В организации его работы большой вклад сделала главный врач М. А. Смоленцева.

В профилактории каждый месяц без отрыва от производства отдыхали и лечились 80 человек, функционировала столовая, обеспечивавшая четырёхразовое питание. В санатории-профилактории имелись кабинеты электросветолечения, грязелечения, водо-

лечебница, массажный кабинет, ингаляторий, кабинет кислородных коктейлей, каскадный душ и сауна.

Строились дома и для семейных работников. В 1962 году в Гатчине был сдан 50-квартирный жилой дом на улице Хохлова. В эти же годы завод построил новый детский сад на 140 мест – это было небольшое 2-этаж-



Склад готовых изделий (фонари «летучая мышь»). Приём изделий контролерами ОТК

ном здании, во дворе которого для ребят был создан целый детский городок. С любовью и заботой обустроивала его заведующая В. П. Смолина.

В связи с реорганизацией промышленности завод «Гатчинский металлист» на основании приказа министра № 0261 от 30 июня 1967 года с 1 июля переименовали в электромеханический завод «Буревестник» Министерства судостроительной промышленности СССР. С этого времени начался переход на выпуск судовой арматуры, в том числе дистанционно-управляемых исполнительных механизмов (ДУИМ) для кораблей и судов всех классов и назначений, а также то-

варов народного потребления, технических средств защиты головы и лица, что привело к новому этапу технического перевооружения предприятия.

В это время были построены цеха № 11 и № 12. В 70-е годы прошлого столетия построили цех № 3, имевший производственную площадь 4526 м².

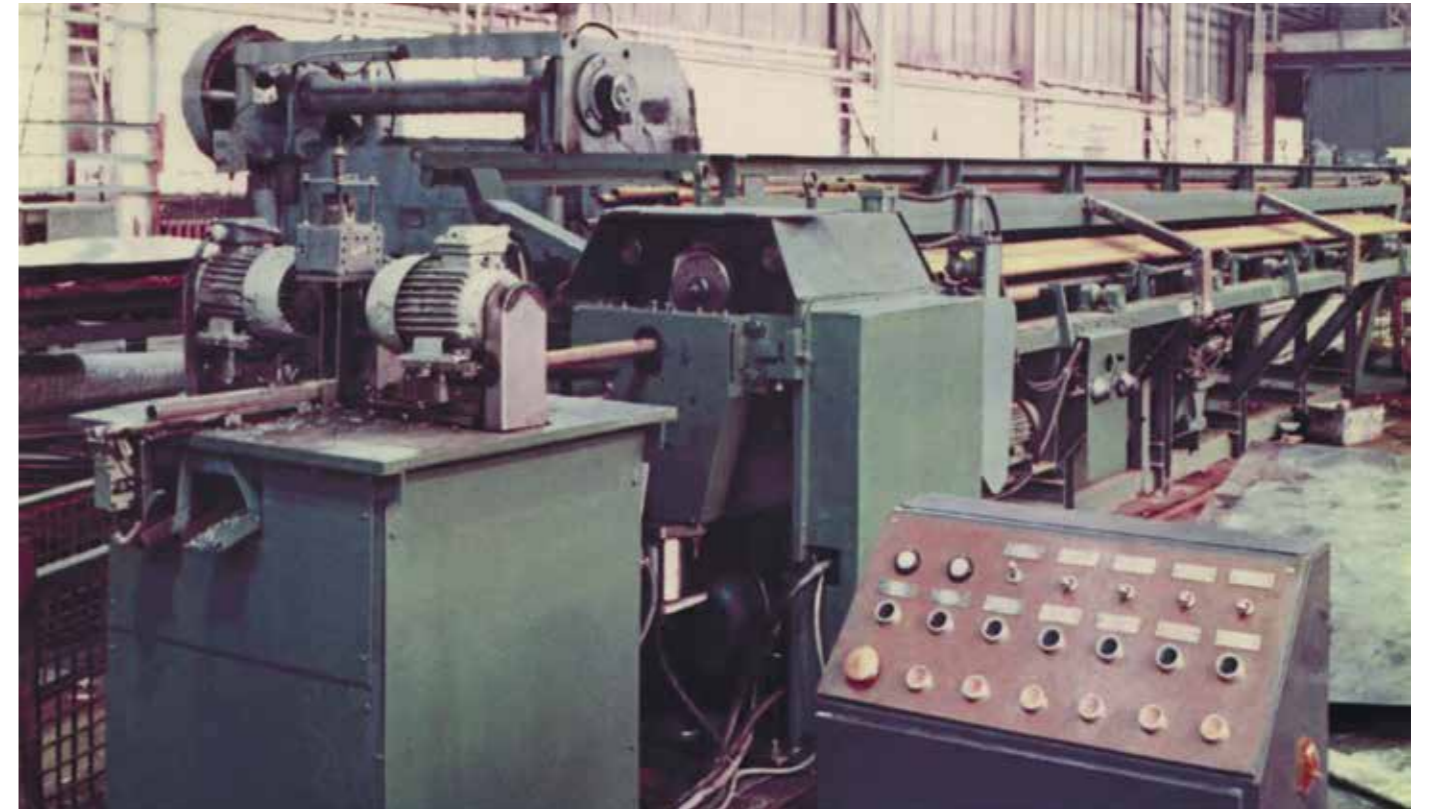
В 1971 году по проекту заместителя главного инженера Г. Л. Галушко, инженеров В. Н. Рожнова и П. И. Шувалова была спроектирована, изготовлена и установлена дистанционно управляемая подвесная монорельсовая дорога – протяжённостью 119 м – для передачи изделий из цеха № 1 на склад готовой продукции, сыгравшая большую роль в повышении производительности труда. Она освободила многих рабочих от тяжёлого физического труда. Экономический эффект от внедрения этой дороги составил 19 тысяч рублей.

В эти годы вводилось много производственных площадок. Был построен транспортный цех № 5, его производственная площадь составила 2501 м². Долгие годы его начальником был М. Ф. Федоров – хороший организатор, способный руководитель. Много лет в цехе работали шоферы А. И. Фомичев, Н. Ф. Червяков, В. В. Вавилов, слесарь М. А. Талачиков, Ю. П. Молчанов, водитель электрокара П. И. Талашкова и другие.

Вырос и цех № 9 – литейный – с участками литья под давлением, литья по выплавляемым моделям, кузнечным участкам. Его производственная площадь составляла 2027 м², в цехе работало 95 человек.

В 1974–1976 годах директором завода по-прежнему оставался С. И. Кисельгоф, секретарем партийной организации был избран Ю. Ф. Яров. Партийная организация составляла 400, а комсомольская – свыше 500 человек. Секретарем заводского комитета ВЛКСМ был В. Д. Петренко.

Бурный рост завода требовал нового технического оснащения, была необходима новая более современная система учёта, науч-



Установка резки и сверления штоков для цилиндров дождевально-поливных машин «Фрегат»

ная организация труда, научно поставленный анализ работы предприятия. Встал вопрос о механизации заводского учёта, создании машиночётной станции. Отдел был создан, возглавила его Г. Н. Лебедева, которая в то время училась в институте и вскоре его окончила. С её помощью подобрали и других специалистов. Вначале штат был небольшим – 14 человек, да и оборудование было несложное. В функции нового отдела входил учёт труда и заработной платы, механизированный учёт ценностей, расчёт потребности материалов и комплектующих.

В 1974 году в связи с вводом в эксплуатацию инженерного корпуса был создан отдел автоматизированной системы управления предприятия (ОАСУП).

В 1977 году был построен цех № 14 и вскоре его оснастили новейшим оборудованием, станками с ЧПУ. Производственный цех выпускал самую разнообразную продукцию. В нем трудились заводские ветераны: слесарь МСР Н. А. Михайлов, слесарь МСР Е. П. Филичев, токарь Г. А. Степанов и другие. Многие работники этого цеха были награждены орденами и медалями.

Все цеха и бригады были охвачены непрерывным для тех лет социалистическим соревнованием за звание ударника коммунистического труда. Первыми получили это почётное звание полировщицы цеха № 1 из бригады А. И. Якушевой и токари инструментального цеха № 6 бригадира Н. И. Косарева.

Если в 1958 году на заводе работало всего 4 человека с высшим техническим образованием и 10 – со среднетехническим, то в 1967 году на заводе «Буревестник» с высшим образованием уже насчитывалось 200 человек и столько же со среднетехническим.

Создание новых производственных площадей и оснащение их новым современным оборудованием требовало всё большего количества высококвалифицированных специалистов и специалистов среднего звена.

Для решения этой задачи администрация завода вместе с партийной и профсоюзной организациями приняла решение построить базовое СПТУ, где будут готовить необходимые заводу трудовые кадры – такое СПТУ-250 (впоследствии лицей № 38), рассчитанное на 600 мест, было построено в 1975 году. Началась обучение работников по специальностям: токарь-универсал, оператор станков с ЧПУ, электросварщик, наладчик станков с ЧПУ, фрезеровщик, слесарь-инструментальщик, слесарь механосборочных работ, монтажник. Срок обучения в училище в зависимости от образования занимал 1 или 3 года. Мастер отдела технического обучения завода П. Ф. Абрамов творчески подошел к оборудованию классов, их эстетическому оформлению, а также к оснащению производственных мастерских.

Понимая всю важность подготовки моло-



На территории завода «Буревестник», 1974 год



Участок станков с ЧПУ

дых кадров, на работу в училище мастерами производственного обучения направляли лучших людей завода, отличных производственников.

Продолжая выполнение постановления Совета министров СССР «О развитии жилищного строительства СССР», завод построил в Гатчине 120-квартирный дом на улице Достоевского, а затем – два многоквартирных дома на улицах Карла Маркса и 7-й Армии.

В 1976 году на берегу Ладожского озера заводчане построили базу отдыха «Леднево». Ещё одну базу отдыха «Муравейно» возвели на берегу реки Луга в Лужском районе Ленинградской области.

В 1978 году директором электромеханического завода «Буревестник» был назначен Юрий Федорович Яров, который проработал на этой должности до 1985 года. Секретарём партийной организации стал В. И. Тулинов, секретарем комитета ВЛКСМ А. Я. Назаренко, председателем профкома А. Я. Недбайло.

В этот период завод неуклонно наращивал свой потенциал и твёрдо завоевывал статус многопрофильного предприятия, выпускающего продукцию оборонного назначения для советской судостроительной промышленности. Ни один отечественный корабль не спускали на воду без продукции «Буревестника».

Всё больше внимания уделялось организации производственной деятельности. Прорабатывались руководящие материалы по повышению эффективности труда бригад и роли неосвобождённых бригадиров производственных бригад из числа наиболее квалифицированных и передовых рабочих,

способных мобилизовать коллективы на выполнение поставленных задач.

Регулярно в цехах проводились дни качества, в которые специальная комиссия проверяла деятельность подразделений по выполнению государственного плана, выработывались планы практических мероприятий, направленных на улучшение качества выпускаемой продукции, усиление производственной и технологической дисциплины.

Постоянно велась работа по сбору, хранению и отгрузке лома чёрных и цветных металлов, остающихся в результате выполнения

производственных процессов по экономии и исключению нерационального расходования энергоресурсов.

Периодическая аттестация инженерно-технических работников всех подразделений завода позволяла выявить степень укомплектованности завода технически грамотными специалистами.

Активно трудился коллектив рационализаторов и изобретателей завода, оказывая практическую помощь новичкам по внедрению предложений в производство. Постоянно происходило совершенствование нормирования труда, ускорялись темпы ро-



Участок окраски цеха № 11



Многоплунжерный пресс в цехе № 13

ста производительности труда, повышалась эффективность общественного производства. Была внедрена система подетального оперативно-календарного планирования на базе типовой технологии с применением ЭВМ, которое велось по двум направлениям: первое – машиностроение, второе – производство изделий из пластмасс.

Внедрялись средства механизации и автоматизации технического контроля качества изделий, досрочно были внедрены в производство высокопроизводительная контрольно-измерительная оснастка (магнитный дефектоскоп, прибор измерения толщины лакокрасочных покрытий, комплекс приборов испытания мотошлемов). Внедрение статистических методов контроля способствовало повышению производительности труда контрольного аппарата и улучшило качество изготавливаемых изделий. Выпускаемые заводом мотошлемы и защитные каски получили государственный «Знак качества». Среди подразделений завода проводились соцсоревнования, отмечались лучшие цеха, бригады и лучшие по профессии рабочие. По решениям цеховых комитетов при подтверждении ОТК рабочим завода присваивались личные клейма и сдача-приёмка работ, выполненных этими рабочими, производилась без участия технического контрольного аппарата. Нескольким рабочим завода было присвоено клеймо «Комсомольская гарантия качества»

Вводились новые производственные мощности, новые участки обработки деталей, цеха пополнялись парком нового металлорежущего оборудования, проводились смотры по механизации труда, рабочие массовых профессий переводились с ручного труда на механизированный.

Развивалась схема размещения заказов из давальческого сырья на других предприятиях. Она способствовала дальнейшему росту кооперации по обработке деталей на предприятиях других отраслей промышленности.

Осуществлялись шеф-монтажные работы

по отладке поставленного заказчикам оборудования.

В соответствии с постановлением Президиума ВЦСПС и Государственного комитета Совета министров СССР по вопросам труда и заработной платы от 26.08.1977 года «О порядке заключения коллективных договоров»,



Автоматическая линия для шпинделей

начиная с 1978 года, на заводе регулярно заключают коллективный договор, как важнейшее хозяйственно-политическое мероприятие, направленное на успешное выполнение государственного плана, повышение эффективности производства.

Ежегодно утверждались и реализовывались планы внедрения новой техники и повышения технического уровня производства. В 1979 году в установленные сроки выполнен комплекс мероприятий по увеличению выпуска ГОСТИрованной штуцерной арматуры до объёма потребности отрасли со-

гласно номенклатуре завода, организован механизированный склад калиброванного проката чёрных металлов, разработан процесс изготовления литых заготовок штампов и пресс-форм, получаемых по керамическим формам, с опытным внедрением на заводе. Были проведены научно-исследовательские и опытно-технологические работы по совершенствованию технологии электрофизической и электрохимической обработки внутренних поверхностей деталей арматуры и изделий судового машиностроения сложной конфигурации с созданием и опытным внедрением на заводах специализированного оборудования, предусматривающего наложение механических и ультразвуковых колебаний в процессе обработки деталей с целью повышения производительности труда.

На заводе «Буревестник» устанавливали и запускали в производство современные термопластавтоматы, внедряли новые блоки для пресс-форм литья под давлением, проводили заводскую аттестацию деталей и сборочных единиц изделий (расходомеры, охладители воды и масла, подогреватели системы перегорных труб) с присвоением «аттестата качества».

Постоянно велась работа по улучшению планирования подготовки производства в цехах, повышению эффективности исполь-

зования материалов. Для обмена передовым опытом на заводе организовывали постоянно действующие семинары-сборы по направлениям производства.

Продолжалось строительство в Гатчине объектов социального назначения. С увеличением на заводе количества работников обострился жилищный вопрос, и вновь для его решения обратились к методу народных строек. Было построено семейное общежитие на улице лейтенанта Шмидта. А на улице Карла Маркса построили детский сад № 23 с зимним садом и плавательным бассейном.



Цех № 3. Участок сборки штуцерной арматуры

Еще один многоквартирный дом построили в 1983 году на улице Карла Маркса.

Наряду со строительством жилья в канун 1982 года был открыт второй по величине в Гатчине спорткомплекс «Маяк». Его строительство имело большое значение не только для заводчан и членов их семей, но и для всех граждан. В рекордные сроки, за два с половиной года, собственными силами и в личное время трудовой коллектив завода построил четыре с половиной тысячи квадратных метров спортивных сооружений. Это красивое современное здание находится на углу гатчинских улиц Чехова и Достоевского. Внутри здания были оборудованы два бассейна: один с размерами 15 x 25 м и глубиной 1,5 м, а второй, так называемый «лягушатник», – 12 x 8 м и глубиной 80 см.

В спортивном зале, кроме физкультурных мероприятий, проводились конкурсы балетных танцев. Работали спортивные секции:

лыжная, лёгкой атлетики, футбола, баскетбола, волейбола, тенниса, стрельбы и др.

Для сотрудников предприятия круглогодично действовал санаторий-профилакторий, в котором врачи оказывали широкий спектр медицинских услуг.

Для повышения качества обслуживания обеденный зал в заводской столовой оснастили современной на то время раздаточной линией «Славянка».

Завод активно наращивал объёмы выпускаемой продукции для судостроения и товаров народного потребления из полимерных материалов.

Большими темпами продолжалось техническое перевооружение производства. На «Буревестнике» осваивали выпуск новых изделий судовой арматуры, в том числе ДУИМ для кораблей и судов всех классов и назначений, а также теплообменных аппаратов, охладителей воды и масла, замочно-скобяных

изделий для оснащения кают и бытовых помещений.

Огромное внимание уделяли вопросам сборки и испытаний заводских изделий для судового машиностроения. Постоянно разрабатывались, внедрялись и совершенствовались средства испытаний (испытательные установки с насосными компрессорными станциями для подачи испытательных сред, испытательные стенды и приспособления с защитными устройствами, средства технического оснащения испытательных операций).

Ежеквартально в Минсудпром подавали рапорты об использовании при выпуске продукции станков с ЧПУ, отладке управляющих программ, о результатах по снижению трудоёмкости выполняемых операций. Особое внимание уделяли внедрению в производство заимствованных научно-технических достижений и передового производственно-го опыта предприятий-смежников.



Завод выпускает весьма широкий спектр судовой арматуры. Её типоразмерный ряд – более 2500 наименований изделий



Универсальный станок в цехе № 11 судовой арматуры с ручным, пневмо- и гидроприводами



В 1981 году в эксплуатацию был сдан заготовительный цех № 13. Цех разделили на несколько производств: агрегатное, штуцерно-торцовых соединений (ШТС), штамповочное и другие. Участок ЧПУ к 1982 году расширился так, что стал отделом № 24, а его начальником назначили В. П. Коротуна.

Большое внимание на заводе по-прежнему уделяли подготовке кадров, как на базе подшефного технического училища, так и на базе самого предприятия. Например, в цехе № 14 организовали участок для прохождения производственной практики учащимися подшефной школы № 1 – будущими токарями.

Проводилась дальнейшая модернизация оборудования. Многостаночные места получали прогрессивную, технологическую и организационную оснастку. Совершенствовались действующие техпроцессы с учетом требований многостаночной работы. Осуществлялся планомерный перевод обработки деталей на станки с ЧПУ, токарные автоматы и другое прогрессивное оборудование.

За большие заслуги в создании, испытании и освоении производства новой техники в 1984 году завод «Буревестник» награжден орденом Трудового Красного Знамени. Эта почетная государственная награда была вручена руководству завода 27 апреля 1984 года. Орден Трудового Красного Знамени и по сей день является гордостью трудового коллектива ОАО «Завод «Буревестник».

Важно подчеркнуть, что ОАО «Завод «Буревестник» и представители трудового коллектива за годы своего существования неоднократно награждались различными государственными и ведомственными наградами.

В 1985 году Электромеханический завод «Буревестник» возглавил Валерий Николаевич Глебов.

Завод продолжал оставаться ведущим предприятием поставщиком судовой арматуры. Силами завода, под руководством за-

местителя главного инженера Г. А. Галушко в цехе № 3 были внедрены три автоматические линии «Орион-2». Реконструкция цеха шла без остановки основного производства и снижения плановых заданий.

С участием новаторов и рационализаторов завода решались такие серьезные задачи, как запуск автоматизированного гальванического участка цеха № 1, участка прогрессивного оборудования «Орион», линии гибких автоматизированных производств (ГАП) на базе станков «Обрабатывающий центр», «ИР-320», «ИР-500» в цехе № 14, а также обслуживание участка станков с программным управлением и робототехники по выпуску деталей штуцерной арматуры цеха № 3, где на одной линии использовалось 18 роботов.

С целью расширения кругозора изобретателей и рационализаторов в конце 1980-х годов в городе и на заводе регулярно проводили тематические встречи и выставки, демонстрировали новинки технической литературы. На выставки приходили и учащиеся базового училища. Здесь они приобщались к делам и заботам завода, и таким образом укреплялась связь поколений. Эту связь укрепляли и старейшие работники завода, среди которых в то время 325 человек уже имели звание «Ветеран завода «Буревестник», а 253 – «Заслуженный ветеран завода «Буревестник».

Его трудовой коллектив всегда активно откликался на всё передовое в экономике. Одним из первых среди профильных предприятий он перешёл в 1982 году на организацию гибких автоматических производств в многономенклатурном арматуростроении.

Были реконструировано гальваническое производство и сданы в промышленную эксплуатацию автоматизированные гальванические линии цинкования, декоративного хромирования, механизированные линии никелирования и многослойных покрытий. Началось создание участка с гибкой произ-

водственной системой (ГПС) механообработки тел вращения, а также участка ГПС холодной листовой штамповки.

В период с 1986 по 1991 год в цехе № 8 на 25 % обновился парк термопластавтоматов.

В 1994 году произошло акционирование предприятия. Постановлением Правительства РФ от 24 мая 1994 года № 514 и Госимущества РФ от 31 мая 1994 года № 1270 электромеханический завод «Буревестник» с 9 февраля 1994 года преобразуется в акционерное общество открытого типа «Завод «Буревестник» (свидетельство о государственной регистрации на основании постановления главы администрации г. Гатчины № 101 от 9 февраля 1994 года).

Сложные 90-е годы прошлого столетия непросто дали заводу «Буревестник». Негативные явления в экономике, которые сопровождали общественно-политические преобразования в стране, замедляли работы по модернизации и комплексной автоматизации производства. Изменение приоритетов во внешней и внутренней политике привело к резкому сокращению оборонного заказа, значительному падению объёмов выпуска традиционной для акционерного общества продукции для обеспечения ВМФ. Предприятие в основном за счёт собственных средств разработало и реализовало программу конверсии. В целях сохранения производственного потенциала и обеспечения загрузки цехов был налажен выпуск устьевой фонтанной и нагнетательной арматуры для нефтегазодобывающей промышленности, энергетической арматуры нового поколения для топливно-энергетического комплекса, а также расширен ассортимент товаров народного потребления из пластмасс, индивидуальных средств защиты головы и лица.

Выполнение программ конверсии позволило сохранить более тысячи рабочих мест.

С 1 июля 2002 года на основании Федерального закона РФ «Об акционерных обществах» № 120-ФЗ от 7 июля 2001 года и решения общего собрания акционеров (протокол № 8 от 29.06.2002 года) АО «Завод «Буревестник» был переименован в ОАО «Завод «Буревестник».

В 2008 году решением Совета директоров ОАО «Завод «Буревестник» на должность генерального директора был назначен Анатолий Яковлевич Назаренко. Имея богатый опыт работы в судостроительной отрасли, обладая талантом руководителя и высокими моральными качествами, Анатолий Яковлевич пользуется заслуженным уважением Совета директоров ОАО «Завод «Буревестник», администрации и работников предприятия, предприятий-заказчиков.

В жёстких условиях экономического и финансового кризиса коллектив завода под руководством А. Я. Назаренко не только сохранил кадровый потенциал, производственные-хозяйственные мощности, а также достигнутые объёмы выпуска товарной продукции, но и создал задел для дальнейшей стабильной работы предприятия.



В благодарность от всех поколений «Буревестника»

27 февраля 2020 года исполнится 110-лет со дня рождения Самуила Израйлевича Кисельгофа – первого директора «Буревестника», которым он руководил с 1949 по 1978 год. За 30 лет работы С. И. Кисельгоф внёс неоценимый вклад в становление и развитие гатчинского завода. Поэтому неудивительно, что весь трудовой коллектив предприятия и ветераны до сих пор с гордостью вспоминают Самуила Израйлевича, отдавая дань уважения его деловым и человеческим качествам, мудрому руководству и дальновидной политике.

Самуил Израйлевич Кисельгоф родился 27 февраля 1910 года в рабочей семье в белорусском городе Витебске. В 1925 году пятнадцатилетним подростком начал трудиться учеником токаря на ленинградском заводе «Большевик». Позже, с 1927 года, продолжил трудовую деятельность в Ленинграде: вначале – токарем, затем мастером и начальником механического цеха в артели «Арматурщик», а с 1930 года – начальником цеха и далее заведующим производством артели «Объединённый металлист».

В 1931 году Самуил Израйлевич вступил в ряды Всесоюзной Коммунистической партии (большевиков).

С 1934 года и до начала Великой Отечественной войны он председательствовал в артелях «Штампметиз» и «Промкоопчас».

С первого же дня лихолетья Кисельгофа призвали в войска противовоздушной обороны, в которых Самуил Израйлевич получил

крепкую военную закалку. Он был комиссаром батареи, затем – комиссаром дивизиона, а позже его назначили заместителем командира отдельного дивизиона малокалиберной зенитной артиллерии по политчасти, защищавшего небо блокадного Ленинграда.

О мужестве и героизме заместителя командира дивизиона по политчасти 1804 отдельного зенитного артиллерийского полка малокалиберной зенитной артиллерии Ленинградской Армии ПВО капитана Кисельгофа свидетельствуют факты из наградного листа к медали «За боевые заслуги» (стилистика документа сохранена – прим. автора):

«С первых дней Великой Отечественной войны тов. Кисельгоф был назначен комиссаром батареи, охраняющей один из ответственных объектов города Ленина – Финляндский железнодорожный мост. Неустойчивой работой, личным примером стойкости и мужества тов. Кисельгоф добился

высоких показателей в боевой работе своей батареи, ни ожесточенные бомбежки, ни тиски блокады, ни ураганные артиллерийские налеты не смогли сломить высокого морального духа и железной воли к победе у бойцов, охранявших порученный объект. Как один из лучших политработников тов. Кисельгоф был выдвинут на должность заместителя командира дивизиона по политчасти. С присущей ему настойчивостью, кипучей энергией и неиссякаемой инициативой, он взялся за политико-массовую и партийную работу и поднял ее на должную высоту в подразделениях дивизиона. Боевая выучка личного состава с его приходом резко повысилась, батареи дивизиона занимали и продолжают занимать ведущее место в полку, как по политической подготовке, так и по боевым делам. При проверке боевой подготовки и состояния политико-воспитательной работы членом Военного Совета ПВО территории

страны генерал-майором Орловым объявлена благодарность всему рядовому, сержантскому и офицерскому составу 1 батареи руководимого тов. Кисельгофом дивизиона за отличные показатели в боевой и политической подготовке.

Многочисленные налеты вражеской авиации, зачастую сопровождавшиеся артиллерийским обстрелом, успешно отражались батареями дивизиона т. Кисельгофа, и ни один из охраняемых объектов не пострадал от вражеских бомбежек. В наиболее тяжелых и опасных участках тов. Кисельгоф бывал сам и личным примером воодушевлял бойцов.

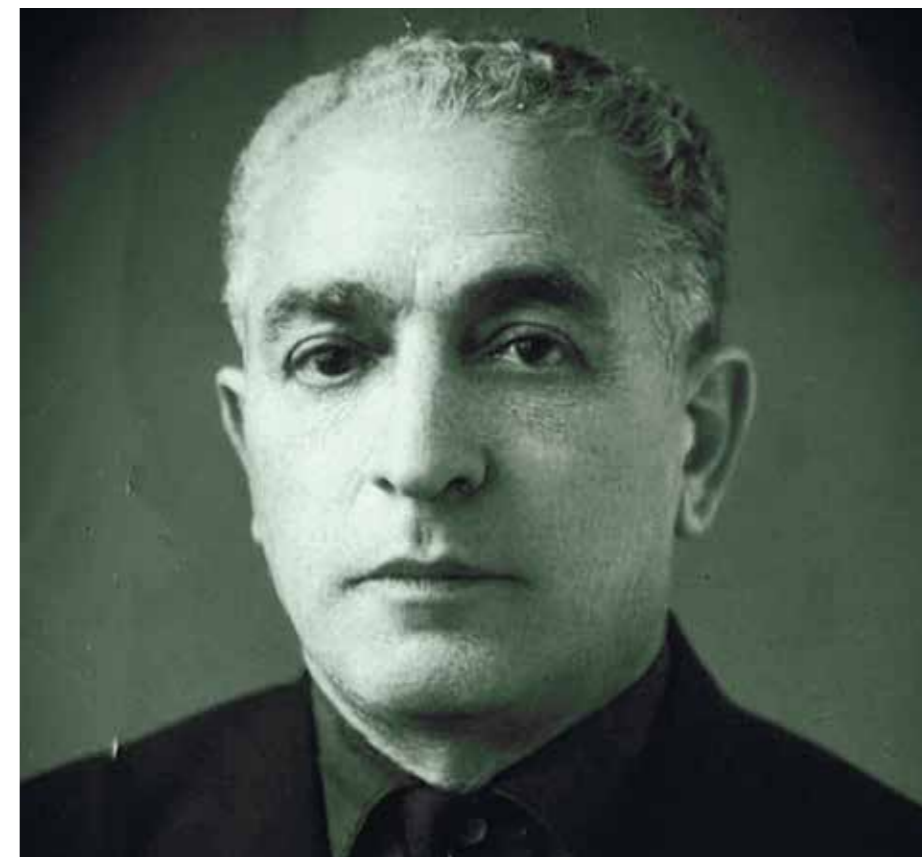
За обеспечение высокого политико-морального состояния бойцов и офицеров, и высокие показатели в боевых делах, за проявленное при этом мужество, стойкость и энергию представляю тов. Кисельгофа к правительственной награде медалью «За боевые заслуги».

Командир 1804 ОЗАП МЗА подполковник Кутаев.

Нач. Штаба 1804 ОЗАП МЗА майор Руссо. 28 октября 1943 г.»

... Уже в мирное время, в 1947 году С. И. Кисельгофа избрали членом президиума Леноблметаллопромсоюза, и он стал руководить финансовой деятельностью организации.

В послевоенный период восстановления народного хозяйства Ленинградской области особенно быстрыми темпами развивалась промышленность города Гатчины. В частности, на базе довоенной артели «Цветметштамп» организовали артель «Гатчинский металлист», которая в короткий срок освоила и начала выпускать товары первой необходимости: такие как грабли, вилы, замки, гвозди, а также популярные у населения фонари «летучая мышь». В 1948 году артель освоила выпуск алюминиевой посуды, эксцентриковых и фрикционных прессов, стиральных



Самуил Израйлевич Кисельгоф, первый директор завода «Буревестник», 1949-1978 гг.

машин, сверльных станков и другого оборудования для промысловой кооперации.

А через год, в 1949-м, по распоряжению Леноблметаллопромсоюза председателем артели «Гатчинский металлист» стал Самуил Израйлевич Кисельгоф, имевший богатый довоенный опыт работы в артелях промкооперации. Так на предприятии начался славный трудовой путь энергичного, трудолюбивого руководителя, талантливого организатора и воспитателя.

Под руководством С. И. Кисельгофа артель «Гатчинский металлист» пополнилась металлорежущим, кузнечнопрессовым, холодноштамповочным оборудованием, стало совершенствоваться энергохозяйство, предприятие расширялось, увеличилась площадь промышленных цехов, росла численность работающих. Большое внимание уделялось повышению культуры производства: отладке технической документации, составлению технологических карт и альбомов чертежей. Всё это, несомненно, способствовало росту количества выпускаемой продукции первого сорта.

Уже через год активную и производительную работу артели в Гатчине отметил Леноблисполком: 1 сентября 1950 года ей присвоили звание «Предприятие отличного качества», а также вручили переходящее Красное знамя и премию. Спустя некоторое время артель и многие её работники были награждены значком «Отличник промкооперации РСФСР». В том же году «Гатчинский металлист» освоил серийное производство 12 видов продукции. При этом особое внимание уделяли качеству выпускаемых изделий, за что боролись все вместе – и правление, и общественные организации, и каждый член артели.

К этому времени в артели уже работало не менее 400 человек, среди которых было много высококвалифицированных рабочих. Кроме того, без отрыва от производства индивидуально и бригадно на предприятии готовили фрезеровщиков, токарей, слесарей-инструментальщиков, слесарей-сборщиков, сварщиков и т. д.



Зенитки на набережной Невы в блокадном Ленинграде



Мемориальная доска к 100-летию со дня рождения С. И. Кисельгофа

Предприятие расширилось, росла площадь его промышленных цехов, численность работающих также неуклонно увеличивалась и к 60-м годам составила почти 2000 человек. На территории артели создали свою столовую – под нее отвели первый этаж исторического здания заводоуправления, – в которой кормили очень хорошо и дешево. Также построили небольшой деревянный клуб на 150 человек. С первых дней он начал жить полноценной жизнью. Большею внимание уделялось занятиям физкультурой и спортом. Спортсмены артели часто занимали призовые места на городских соревнованиях.

Инициативный директор, умевший смо-



С. И. Кисельгоф и секретарь партийной организации П. В. Малютин вместе с коллективом цеха № 1, одного из ведущих цехов завода «Гатчинский металлист»

треть в будущее, со всей ответственностью подходивший к любому делу, требовательный, но чуткий к людям, заряжал своей энергией трудовой коллектив артели. Работники поддерживали все новаторские начинания Самуила Израйлевича, соревновались за комплексную экономию сырья и материалов, особенно чёрных и цветных металлов.

Поворотным моментом в истории гатчинского предприятия стало заключение договора на изготовление партии судовых скобяных изделий для вновь строящихся судов с Ленинградским Адмиралтейским заводом, который и поныне является надёжным деловым партнёром «Буревестника». Данный

проект успешно завершился, после чего в артель стали поступать заказы с других заводов со всех концов огромной страны. Члены «Гатчинского металлиста» приняли участие и в создании первого в мире атомного ледокола «Ленин», который был заложен на стапеле завода № 194 (как тогда именовалось ОАО «Адмиралтейские верфи»): они изготовили тысячи деталей для оборудования внутренних помещений уникального судна. Производственная артель под чутким и внимательным руководством Кисельгофа прямо на глазах превращалась в современное машиностроительное предприятие.

На рубеже 50-ых – 60-ых годов прошлого



Строительство атомного ледокола «Ленин»



Производство судовых дверей из легких специальных сплавов

столетия в развитии артели начался новый этап. В период организации Совнархозов в октябре 1960 года, она преобразовалась в государственное предприятие – завод по производству изделий судового машиностроения «Гатчинский металлист». И его первым директором стал С. И. Кисельгоф. Одновременно он являлся депутатом городского Совета народных депутатов и членом горкома партии. Несколько позже Самуила Израйлевича избрали председателем совета директоров промышленных предприятий города Гатчины и Гатчинского района.

Кисельгоф впервые добился получения оборонных заказов для предприятия, проявил личную инициативу в формировании команды квалифицированных инженерных кадров. Под его руководством завод перешёл на преимущественный выпуск судовой арматуры.

В 1967 году «Гатчинский металлист» был снова преобразован: теперь уже в электро-механический завод «Буревестник». Предприятие вошло в систему Министерства судостроительной промышленности СССР, что привело к новому этапу его технического перевооружения.

Для завода это стало очередным качественным скачком. С этого времени авторитет предприятия, его значение в экономическом, социальном, культурном и политическом плане начали неуклонно расти, и в первую очередь за счёт упорного труда всего заводского коллектива. «Буревестник» стал не только одним из ведущих предприятий отечественного судового машиностроения, но и одним из градообразующих предприятий, укрепивших инфраструктуру Гатчины. И в этом несомненная заслуга С. И. Кисельгофа.

Наряду с планомерной производственной



Участок фрезерных станков с ЧПУ, середина 1970-х годов

деятельностью, завод под руководством Самуила Израйлевича активно возводил объекты промышленной инфраструктуры и социальной сферы: современные жилые дома (в Гатчине, общей площадью 35 тысяч м² на 777 квартир), производственные здания, детские сады, базу семейного отдыха «Чайка» в Лужском районе Ленинградской области, общежитие с санаторием-профилакторием (общей площадью 4795 м² на 632 места), профильное профессионально-техническое училище СГПТУ № 250 (на 600 учащихся).

В разные годы достижения Самуила Израйлевича Кисельгофа неоднократно были отмечены высокими государственными на-

градами. За военные заслуги он был удостоен ордена Красной Звезды, медалей «За оборону Ленинграда», «За боевые заслуги», «За Победу над Германией в Великой Отечественной войне 1941–1945 гг.», за трудовые заслуги – орденов Трудового Красного Знамени, Октябрьской Революции, «Знак Почёта».

После ухода Самуила Израйлевича с поста директора на заслуженный отдых в 1978 году, сформированный им грамотный трудовой коллектив, современная производственная база, постоянное расширение ассортимента выпускаемой продукции, многопрофильность предприятия стали основой для дальнейшего развития «Буревестника». Несомненно, успехи предприятия были бы менее значительными без огромного личного вклада С. И. Кисельгофа, который заложил прочный фундамент крепкой трудовой славы завода.

Завод живёт доброй памятью о Самуиле Израйлевиче Кисельгофе, как о хорошем и грамотном руководителе, который за 30 лет многое сделал для родного предприятия, вырастил и воспитал большое количество заводчан – высококлассных технических специалистов и руководителей среднего и высшего звена, заложил большое количество прекрасных заводских традиций. А ещё он был очень трудолюбивым, безмерно преданным заводу и необычайно скромным человеком.

В феврале 2010 года для увековечения памяти первого директора «Буревестника» и в связи со 100-летием со дня рождения С. И. Кисельгофа по инициативе администрации ОАО «Завод «Буревестник», Совета ветеранов и профсоюзного комитета предприятия в Гатчине на фасаде исторического здания предприятия (дом 31) по улице Соборной была установлена мемориальная доска. В благодарность от всех поколений работников завода «Буревестник».



Линия сборки мотоциклов, цех № 8, 1975 год



Большая жизнь Юрия Ярова

Много лет своего трудового пути отдал заводу «Буревестник» видный государственный деятель, почётный гражданин Ленинградской области и города Гатчины, директор предприятия с 1978 по 1985 год Юрий Фёдорович Яров.

В начале славных дел

Юрий Фёдорович родился 2 апреля 1942 года в г. Мариинске Кемеровской области в семье рабочих. После окончания средней школы с 1957-го по 1960 год работал учеником слесаря Линолеумного завода в г. Лиепая, Латвия.

В 1960 году Яров поступил в Ленинградский технологический институт имени Ленсовета, который окончил в 1964 году по специальности «Технология пластических масс» и получил квалификацию «инженер-технолог химик».

В 1964–1968 молодой специалист работал на заводе системы Военно-промышленного комплекса в г. Лиепая: вначале – начальником смены, затем – инженером-конструктором, начальником цеха.

С 1968 года Юрий Фёдорович уже работает на Электромеханическом заводе «Буревестник» в Гатчине: заместителем начальника цеха, начальником цеха, начальником

планово-производственного отдела, секретарем парткома предприятия.

В 1974 году без отрыва от производства Юрий Яров окончил Ленинградский инженерно-экономический институт имени П. Тольятти, факультет организаторов промышленного производства, и получил квалификацию «организатор промышленного производства».

В 1976 году Юрия Фёдоровича назначили заведующим промышленно-транспортным отделом Гатчинского горкома КПСС.

Но через два года, в 1978-м, Ю. Ф. Яров возвращается на ставший для него родным Электромеханический завод «Буревестник» уже директором.

Трудовым награждается орденом

За период трудовой деятельности на всех занимаемых Юрием Фёдоровичем постах его профессиональные опыт и знания, энергия,

твёрдость и принципиальность, несомненно, играли огромную роль в решении стоявших перед ним важнейших задач. Особенно при реализации усилий, направленных на поддержку судостроительной промышленности страны, а также на воплощение в жизнь реальных мер государственной поддержки предприятий судостроения.

С честью и достоинством Ю. Ф. Яров выходил из любых трудных ситуаций, находясь на острие проблем, связанных с системным преодолением кризиса в гражданском судостроении, сохранением и развитием ресурсов судостроительной отрасли путём концентрации её интеллектуальных, производственных и финансовых составляющих, а также с модернизацией отечественного судостроения и судоремонта, вовлечением значительного научного, технологического и производственного потенциала военного кораблестроения в решение гражданских задач.

На протяжении времени, когда Юрий

Фёдорович руководил заводом «Буревестник», предприятие неуклонно наращивало свой потенциал и твёрдо завоевало статус многопрофильного предприятия, выпускающего продукцию оборонного назначения для отечественной судостроительной промышленности. Большими темпами завод вёл техническое перевооружение производства, возводил новые производственные корпуса. Происходила освоение и выпуск новых изделий судовой арматуры, в том числе дистанционно-управляемых исполнительных механизмов для кораблей и судов всех классов и назначений.

При непосредственной поддержке Юрия Ярова продолжилось строительство объектов социального назначения, активно и в больших объёмах велось жилищное строительство для работников предприятий судостроительной отрасли, расположенных в Гатчине. Министерством судостроительной промышленности СССР завод «Буревестник» был определён, как головное предприятие по ведению строительства, в том числе и жилья. Завод стал одним из самых крупных градообразующих предприятий города Гатчины.

Необходимо отметить, что за 1978–1982 годы в г. Гатчине предприятие ввело в эксплуатацию детский сад № 23 на 280 мест с детским плавательным бассейном и зимним садом; жилой дом № 13 по ул. Чкалова на 113 квартир жилой площадью 6411 м², жилой дом № 4 по ул. Карла Маркса со встроенными предприятиями обслуживания населения (почтовое отделение, аптека, оптика, магазин «Сантехника») на 102 квартиры жилой площадью 7174,8 м². Началось освоение строительства жилых домов в квартале № 1 западного района Гатчины (бывший аэродром), были выполнены проектно-изыскательские



Вручение ордена Трудового Красного Знамени

работы. В этот же период была построена и сдана в эксплуатацию главная городская насосная станция с внеплощадочными сетями канализации, производительностью 60 тысяч кубометров в сутки.

В рекордные сроки – за два с половиной года! – собственными силами и в личное время трудовой коллектив завода методом народной стройки под руководством Юрия Фёдоровича построил четырёх с половиной тысячи квадратных метров крупного спортивного сооружения. В канун 1982 года второй по величине в Гатчине спорткомплекс был открыт. Впоследствии, к сожалению,

через экономические кризисов и преобразований повлекли за собой невозможность обеспечивать работоспособность и функционирование бассейна в полном объёме.

Сам же завод «Буревестник» активно наращивал объёмы выпускаемой продукции, как для судостроения, так и товаров народного потребления из полимерных материалов. В 1984 году Указом Президиума Верховного Совета СССР за большие заслуги в создании, испытании и освоении производства новой техники Электромеханический завод «Буревестник» был награждён орденом Трудового Красного Знамени, а группа



Цех № 13, участок по изготовлению штифтерно-торцевых соединений



Цех №14, участок станков с ЧПУ «ИР-320», «ИР-500»



Ю. Ф. Яров, директор Электромеханического завода «Буревестник» в 1978-1985 гг.

его рабочих, инженерно-технических работников и служащих удостоилась высоких правительственных наград.

На высоком государственном уровне

В 1985 году Ю. Ф. Яров переходит на работу в Гатчинский горком КПСС, где до 1987 года трудится первым секретарём горкома партии, одновременно являясь членом Ленинградского обкома КПСС. В этот период Юрий Фёдорович оказывал всемерное содействие плодотворной работе всех городских предприятий, организаций и учреждений Гатчины, курировал вопросы, связанные с обеспечением бесперебойной работы городской инфраструктуры и бюджетной политики. Много внимания он уделял также энергичному развитию промышленности, отдавал много сил вопросам взаимодействия органов всех уровней законодательной и исполнительной власти Ленинградской области.

Важно подчеркнуть здесь, что огромный и богатейший опыт Юрия Фёдоровича как руководителя и организатора производственной-хозяйственной деятельности всегда по достоинству оценивался на самом высоком

государственном уровне.

Так, в июле 1987 года он назначается заместителем председателя исполкома Ленинградского областного совета (Леноблисполкома), а уже через два года – в августе 1989 года – Яров становится председателем Леноблисполкома.

В 1990–1991 годах Юрий Фёдорович – председатель Ленинградского областного Совета народных депутатов. Затем с октября по ноябрь 1991 года – полномочный представитель Президента РСФСР в Санкт-Петербурге и Ленинградской области.

В 1991–1992 годах Ю. Ф. Яров является заместителем председателя Верховного Совета РФ. С 1992 по 1996 год Юрий Фёдорович трудится заместителем Председателя Правительства России. С 1990 по 1993 годы избирается народным депутатом Российской Федерации.

В 1996-м Яров становится заместителем руководителя Администрации Президента РФ; а с марта 1997 года – первым заместителем руководителя Администрации Президента России.

В декабре 1998 года Юрий Фёдорович Яров назначен полномочным представителем Президента РФ в Совете Федерации.

На всём протяжении своей трудовой деятельности Юрий Фёдорович, выдвигаемый

на различные посты государственной и исполнительной власти Ленинградской области и Российской Федерации в целом, всегда находился в авангарде складывающейся на том или ином поприще ситуации и активно способствовал принятию важных, взвешенных и правильных политических и экономических решений. Он всегда стоял на защите интересов государства и общества, являясь стойким борцом за идеи сохранения, приумножения и дальнейшего развития всех отраслей отечественной промышленности, и в частности – судостроения и судоремонта.

2 апреля 1999 года Ю. Ф. Яров занял пост исполнительного секретаря СНГ. По мнению экспертов, за практически шесть лет руководства секретариатом Содружества Юрий Фёдорович внёс неоценимый вклад в формирование общего экономического пространства, укрепление экономического союза и экономического сотрудничества всех стран – участниц СНГ. Об этом красноречиво свидетельствуют формулировки в указах глав государств Содружества, на основании которых Ярову были вручены в тот период высокие зарубежные награды: орден князя Ярослава Мудрого (Украина) за весомый личный вклад в развитие межгосударственных отношений Украины со странами Содружества Независимых Государств, медаль «За гражданские заслуги» (Республика Молдова) в знак признания особых заслуг в развитии многостороннего сотрудничества между странами СНГ, Благодарность Президента Республики Беларусь.

В интересах людей

Вне всякого сомнения, трудовую жизнь Юрия Фёдоровича трудно назвать иначе, как большой и успешной. Поэтому чаще всего журналистов при общении с Ю. Ф. Яровым интересует, что же ему помогало на этом многолетнем созидательном пути?

В одном из своих интервью на этот вопрос Юрий Фёдорович ответил буквально следующее:

«Прежде всего, помогала хорошая жизненная школа. Я начал работать с 15 лет учеником слесаря, потом – институт, комсомольские стройки, гатчинский завод «Буревестник», где я прошёл путь от специалиста до директора предприятия. За все эти годы я многому научился у своих руководителей и коллег.

В каждом коллективе ты общаешься с людьми, и они тебя, образно говоря, правят, гранят, не дают отступить, ошибиться. Ну, а если споткнулся, упал, то помогают встать и двигаться дальше. Порой тебя критикуют, но не для того чтобы «добить», а помочь осмыслить свои ошибки.

При этом практически каждый вечер анализируешь свои действия. Думаешь: вот здесь надо было не так, а вот так сказать, так сделать... Всё время сам себя проверяешь.

Пожалуй, именно такой подход мне всегда помогал сделать необходимые выводы, извлечь уроки и двигаться вперед. Впрочем, многое в жизни получалось само собой, независимо от меня».

А на вопрос «какие качества больше всего цените в людях?» Яров сказал, что больше всего в людях ценит, по его же собственным словам, их «отношение к другим людям»:

«Человек должен всегда держать своё слово и, став руководителем, преследовать не личные, карьерные цели, а отстаивать интересы людей. Действовать в интересах своего района, своего региона, если мы говорим о депутатах.

Во-вторых, человек должен бороться за правду. Именно так мы и работали в Леноблсовете! У нас были порой очень жёсткие полемике, но я всегда уважал своих оппонентов, когда видел, что они искренне стремятся сделать лучше для своих избирателей, для Ленинградской области».

По мнению Ярова, споря с оппонентом, нужно всегда понимать, что он выступает не против тебя лично, а против твоей позиции по данному вопросу:

«Когда вы оба это понимаете, то найти общую позицию, найти компромисс становится гораздо легче. Тем более что, учитывая объективные возражения оппонента, ты совершенствуешь и свои подходы к решению данного вопроса.

В любом споре самое главное – чтобы впереди стояли не личные амбиции, а стремление найти наилучшее решение в интересах людей, которых ты представляешь. Особенно, если это спор депутатов, за каждым из которых стоит корпус избирателей – жителей региона».

«Очень рад, что удалось сохранить завод»

После секретариата СНГ Юрий Фёдорович с июля по август 2004 года работал советником главы Роспрома Бориса Алешина. А в августе того же года возглавил ФГУП «Северное проектно-конструкторское бюро» (г. Санкт-Петербург), специализирующееся на проектировании кораблей военного назначения.

Через три года, осенью 2007 года, Ю. Ф. Яров был назначен президентом ОАО «Объединённая судостроительная корпорация», которую возглавлял до октября 2009 года.

При этом, необходимо особо отметить те внимание и поддержку, которые Юрий Фёдорович всегда оказывал и продолжает оказывать заводу «Буревестник», глубоко понимая проблемы предприятия и активно участвуя в их разрешении. Его талант организатора, своевременно принятые верные решения способствуют стабильной работе предприятия и в настоящее время.

Идейное сопровождение Ю. Ф. Яровым



Губернатор Ленинградской области Александр Дрозденко (в центре) в одном из цехов завода «Буревестник», его сопровождают Юрий Яров (справа) и начальник управления производством Евгений Бородаченков (слева)

многих проектов, реализуемых сегодня руководством и трудовым коллективом ОАО «Завод «Буревестник», содействует благополучному созидательному процессу, динамичной работе завода и уверенному росту его экономических показателей, а также укреплению рейтинга предприятия среди промышленных предприятий Ленинградской области.

Кроме того, Юрий Фёдорович явился одним из инициаторов того, что помимо планомерной производственной деятельности руководство завода наметило социально-значимые ориентиры, поддержало и реализовало его идею реконструкции и открытия большого плавательного бассейна после долгого перерыва его работы. Введение в эксплуатацию осенью 2008 года большого плавательного, а в 2010 году – малого детского бассейнов заводского спортивного комплекса имеет большое значение не только для тружеников предприятия и их семей, но и для всех жителей Гатчины и Гатчинского района.

Юрий Фёдорович посвятил многие годы развитию города Гатчины и всей Ленинградской области. В 2009 году за большой личный вклад в социально-экономическое развитие инфраструктуры Гатчины, поддержку и содействие плодотворной работе промышленных предприятий города и Гатчинского района он был удостоен звания «Почётный гражданин города Гатчина». 26 июня 2015 года он почётным гражданином Ленинградской области.

Сегодня Юрий Фёдорович Яров по-прежнему отдаёт делу, которому добросовестно служил многие десятилетия и продолжает служить сегодня, все свои силы и разносторонние знания. Он очень рад, что удалось сохранить предприятие в годы реформ:

«Сейчас у «Буревестника» много заказов для военного флота. За последние годы мы обновили производственную базу, поставили новое оборудование. Завод развивается, и мне приятно сознавать, что в этом есть и мой вклад».

Ему часто звонят люди, обращаются с просьбой о помощи. И Юрий Фёдорович всегда рад помочь. Как признаётся, порой свободного времени очень не хватает, но это гораздо лучше, чем сидеть дома. Ну, а если всё же выпадет свободная минутка?

«Удаётся иногда поработать на даче, - рассказывает Юрий Фёдорович. - Как бывший слесарь-ремонтник люблю поработать своими руками. Если что-то нужно исправить, сам ремонтирую. Приятно, что не потерял навыки. А ещё с огромным удовольствием читаю. Какие книги люблю? Исторические. Биографии известных людей. Когда попадается интересная книга, бывает, что ложишься только в пять утра, потому что буквально не можешь оторваться. Много читаю и специальной литературы – по экономике. Учиться никогда не поздно!»

Таково мнение человека, который имеет одиннадцать авторских свидетельств об изобретениях.

Родина по достоинству оценила многолетний трудовой путь Юрия Фёдоровича Ярова. Он награждён орденами «Знак Почёта» (1974), Трудового Красного Знамени (1984), «За заслуги перед Отечеством» IV степени (1995), Дружбы (2002), Почёта (2004), медалями «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина» (1970), «Защитнику свободной России» (2002), «В память 300-летия Санкт-Петербурга». Удостоен Благодарности Президента Российской Федерации (1993, 1995, 1997, 1998).



Жизненное кредо Валерия Глебова

Имя Валерия Николаевича Глебова хорошо известно в Гатчине: патриот города, в своё время сумевший сделать для него и горожан заметно больше, чем удалось другим, – сверх того, что требовали служебные обязанности. За это благодарные сограждане удостоили его высшей награды «за труды на пользу городу» – присвоили звание «Почётный гражданин города Гатчины».

Валерий Николаевич родился в Ленинграде в 1939 году. Через два года его детство закончилось: отец, участник еще Финской войны, в первые дни Великой Отечественной войны добровольцем ушел на фронт, а маленький Валера с мамой остались в блокадном Ленинграде. Только

(маме по состоянию здоровья врачи порекомендовали сменить городской климат на сельский). Здесь в 1956 году Валерий Глебов закончил среднюю школу и на второй день после выпускного начал трудиться буровым рабочим 4-го разряда в предприятии «Ленинградсельхозбурводстрой»

стать инженером. Поэтому в 1959 году поступил в Ленинградский технологический институт целлюлозно-бумажной промышленности – по так называемому «хрущевскому набору». Это означало, что учёбу на дневном отделении пришлось совмещать с работой.

«Труд должен приносить пользу государству и радость человеку. Мне повезло: в моей работе всегда было и первое, и второе»

осенью 1942-го вместе с детским домом, в котором мама работала воспитательницей, удалось эвакуироваться. Когда вернулись домой в 1946 году, оказались на развалинах: дом был разобран на военные укрепления. Пришлось начинать жизнь в родном городе с нуля.

В 1954 году семья Глебовых обосновалась в посёлке Тайцы Гатчинского района

в посёлке Тайцы Гатчинского района Ленинградской области. Бурил скважины в Рождествено, Волосово, Гомонтово. Однако обстоятельства потребовали быть ближе к дому. Так в трудовой книжке Валерия Николаевича появилась запись: «плотник 4 разряда Таицкого Дома культуры». Это был 1958 год. К тому времени он уже укрепился в желании получить высшее образование и

Валерий Николаевич устроился работать слесарем-сборщиком в производственное объединение «Знамя Октября» Министерства судостроительной промышленности СССР в Ленинграде.

«Но так получилось, что для меня эти годы стали стартом в общественной работе, – делится Валерий Николаевич. – Полгода спустя меня уговорили поработать

инструктором физкультуры профкома, а в 1962 году выбрали секретарем комсомольской организации большого 6-тысячного коллектива».

И все же не общественная жилка взяла верх, а производственная.

«Как только первый раз сел за пульт кульмана, сразу понял – это моё», – признаётся В. Н. Глебов.

Труд конструктора настолько увлёк молодого специалиста, что он быстро стал продвигаться по служебной лестнице: старший техник-конструктор, конструктор второй, первой категории СКБ Механизации и автоматизации судостроения, старший инженер ЦНИИ технологии судостроения, главный конструктор – начальник отдела серийного производства судовой арматуры ПО «Знамя Октября».

Но в 1975 году генеральный директор объединения В. Г. Карзов, к слову, бывший главный инженер завода «Буревестник», сделал Валерию Николаевичу предложение перейти на производственную работу, от которого он не стал отказываться.

Пять лет В. Н. Глебов проработал начальником основного механосборочного цеха по выпуску судовой арматуры, в том числе новых дистанционно-управляемых исполнительных механизмов для кораблей ВМФ всех классов и назначения. В 1980 году, после назначения на должность заместителя главного инженера по подготовке производства (а потом и главного инженера), с его участием впервые в отрасли был внедрён участок гибкого автоматического производства корпусных деталей. Валерий Николаевич имеет более 50 внедрённых рационализаторских предложений со значительным эффектом для народного хозяйства. Еще в 1974 году он был награж-



В. Н. Глебов, директор, генеральный директор ОАО «Завод «Буревестник» в 1985-2006 гг.

дён знаком «Отличник изобретательства и рационализации». На его счету золотая и серебряная медали ВДНХ – за внедрение гибких производственных систем и бригадных форм организации труда.

Завод «Буревестник» в Гатчине вошел в трудовую биографию В. Н. Глебова согласно приказу министра: в то время особо не спрашивали. В 1984 году Валерий Николаевич стал главным инженером завода, но уже год спустя, после назначения Ю. Ф. Ярова первым секретарем Гатчинского горкома КПСС, занял должность директора.

Это были значительные для завода годы: реконструировались участки и цеха, внедрялись новые автоматизированные линии. Предприятие надёжно занимало свою нишу в судовом машиностроении и уверенно смотрело в будущее. Так, силами завода в цехе № 3 были внедрены три автоматические линии «Орион-2». Реконструкция цеха шла без остановки основного производства и снижения плановых заданий.

Автоматизированная линия «Орион-2» получила в 1985 году на ВДНХ СССР одну



«Орион-3»: автоматизированная линия механической обработки деталей «Тарелка»



Линия «Орион-2»: дозатор и взвешивающе-пересчётное устройство



Валерий Глебов выступает на торжественном собрании, посвящённом 90-летию завода «Буревестник», 2014 год

ществлённых трудящимися завода в 1986 году, помогло сэкономить 14,6 тонн черных и 5,6 тонн цветных металлов, сотни тысяч киловатт электроэнергии.

Не последнюю роль в развитии производственного процесса сыграла в то время и система «Прогрессивная мысль – производству», которая способствовала максимальному привлечению тружеников завода «Буревестник» к решению экономических, технических и социальных задач. Она предусматривала оперативное и тщательное рассмотрение предложений рабочих, ИТР и служащих по улучшению условий труда и техники безопасности; по совершенствованию организации производства, управления и планирования; по снижению потерь рабочего времени; по механизации тяжёлых и ручных работ; по экономии материальных, энергетических и трудовых ресурсов.

В 1989 году В. Н. Глебов прошёл полный курс Института повышения квалификации руководителей высшего звена государственного управления Академии народного хозяйства при Совете министров СССР в области современных методов управления, организации производства и планирования. Его выпускная работа была рекомендована для продолжения исследования в качестве подготовки диссертации на соискание учёной степени. В 1994 году в Ленинградском инженерно-экономическом институте Валерий Николаевич успешно защитил кандидатскую диссертацию, став кандидатом экономических наук.

Когда грянули реформы 90-х годов прошлого столетия, в рамках программы «Конверсия» гатчинский завод первым в отрасли освоил изготовление фонтанной арматуры для нефтегазодобывающих отраслей и тепловых электростанций. Требованиям рынка подчинили и выпуск товаров

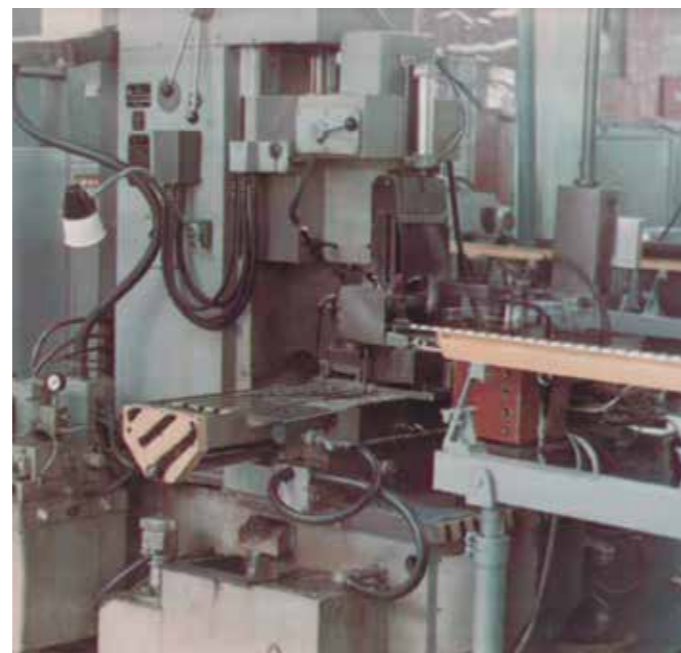
серебряную и две бронзовые медали. Экономический эффект от внедрения линии «Орион-2» составил 115 тысяч рублей в год, от линии «Орион-3» – 123 тысячи рублей.

В духе той эпохи на «Буревестнике» много внимания уделяли изобретатель-

ской и рационализаторской деятельности работников завода. Только в 11-й пятилетке было внедрено 1702 рацпредложения, что обеспечило экономический эффект 3282 тысячи рублей – весьма большую для того времени сумму. Использование технических разработок, предложенных и осу-



«Орион-3»: автоматизированная линия механической обработки деталей «Колпачок»



Автоматизированная линия «Орион-2»: модуль фрезерования Т-образных пазов



Тяжёлый авианесущий крейсер «Адмирал Флота Советского Союза Горшков»



АПЛ «Тамбов» проекта 671 РТМК

народного потребления. Завод «Буревестник» сумел сохранить более тысячи рабочих мест и заслужил право жить в новых экономических реалиях.

«Нет ни одного надводного корабля или подводной лодки, на которой не было бы изделий нашего завода, – с гордостью говорил тогда В. Н. Глебов. – Это может быть судовая арматура, а могут и просто замки

Совет директоров города Гатчины. В 1999 году Валерий Николаевич был введён в состав правительства Ленинградской области.

Он всегда стоял на страже интересов промышленников региона, отстаивая своё жизненное кредо: «Сильная отечественная промышленность – сильное государство».

Трудовые заслуги Глебова отмечены

1984 по 1990 годы заводом было построено и введено в эксплуатацию 8 жилых домов на 513 квартир общей площадью 30 400 м².

Валерий Николаевич Глебов помогал в становлении кадетских классов, во многом благодаря его усилиям в 90-х годах был сохранён профессиональный лицей № 38. Он был одним из организаторов осенней про-

«Нет ни одного надводного корабля или подводной лодки, на которой не было бы изделий нашего завода. Это может быть судовая арматура, а могут и просто замки на дверях в каюты. Но наша продукция обязательно присутствует. Для меня это очень важно, потому что мы остаёмся предприятием судостроительной промышленности»

на дверях в каюты. Но наша продукция обязательно присутствует. Для меня это очень важно, потому что мы остаёмся предприятием судостроительной промышленности».

В 90-х годах один на один со своими проблемами остались многие предприятия, в первую очередь, из числа тех, кто попал под обязательную приватизацию.

«Появилась необходимость консолидироваться, сообща искать выход из сложившейся ситуации, – вспоминал Валерий Николаевич. – Так было принято решение о создании Ассоциации промышленников и предпринимателей Ленинградской области. В то время я как раз был депутатом областного Совета, возглавлял комиссию по промышленности. Коллеги мне и доверили стать во главе нашего союза».

Более 10 лет В. Н. Глебов возглавлял областную Ассоциацию, входил в правление Российского Союза промышленников и предпринимателей, а также возглавлял

орденами «Знак Почёта», Трудового Красного Знамени и Дружбы, многочисленными медалями. Ему присвоены звания «Заслуженный машиностроитель Российской Федерации» и «Почётный судостроитель». Он награждён знаком отличия «За вклад в развитие Ленинградской области» и орденом Санкт-Петербургского морского собрания «За заслуги». А в 2002 году ему было присвоено звание «Почётный гражданин города Гатчины».

Будучи руководителем одного из крупнейших заводов города, Валерий Николаевич всемерно способствовал активному участию предприятия в строительстве жилья и социальных объектов. Так, «Буревестник», занимая одну из ведущих позиций в Гатчине и продолжая прочно удерживать звание градообразующего предприятия, одним из первых приступил к освоению застройки западного городского района, внося значительный вклад в его инженерное обеспечение. Как результат, в период с

мысленно-торговой выставки в Гатчине.

Трижды жители города избирали его депутатом Гатчинского Совета народных депутатов, он был депутатом областного Совета народных депутатов.

«Труд должен приносить пользу государству и радость человеку, – убеждён Валерий Николаевич. – Мне повезло: в моей работе всегда было и первое, и второе».

Как настоящий патриот Гатчины, В. Н. Глебов боится душой за город, ставший для него поистине родным: переживает, что так долго не строятся путепроводы, заставляя горожан терять время на железнодорожных переездах, что пока не удаётся оградить Гатчину от движения транзитного транспорта, что не так активно развивается общественный транспорт, что не чистятся в парке озера, что требует ремонта жилой фонд, что не все городские предприятия платят налоги по месту фактического нахождения... А всем гатчинцам он желает беречь родной город.

Открытое сердце Анатолия Назаренко

Согласно рейтингу генеральных директоров Ленинградской области (его проводит журнал «Генеральный Директор» – главное профессиональное издание для руководителей России) по состоянию на 24 сентября 2019 года глава ОАО «Завод «Буревестник» Анатолий Яковлевич Назаренко занимает пятое место (!) в отрасли «Производство товаров и продукции» по Ленинградской области. Всего же в рейтинге представлены руководители 466 компаний региона.



Генеральный директор ОАО «Завод «Буревестник» Анатолий Назаренко в день награждения медалью ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени, 2011 год

Там же написано, что «благодаря профессионализму Анатолия Яковлевича, качественному и ответственному выполнению должностных обязанностей, целеустремленности и лидерским качествам, ОАО «Завод «Буревестник» достигло значительных успехов и заняло достойные позиции на рынке производства товаров и продукции». Всё это очень верно и правильно!

Однако помимо мастерства, присущего ему как профессионалу, знаний тонкостей

производственных процессов Анатолий Яковлевич Назаренко десятилетиями вкладывает в своё любимое дело ещё и огромные человеколюбие, доброжелательность, душевную щедрость, исходящую из самой глубины его большого сердца.

Истоки, предопределившие путь

Анатолий Назаренко родился 29 декабря 1952 года в белорусской деревне Микашевичи, что в Лунинецком районе на Брестчине.

В июне 1971 года он начал свою трудовую деятельность электромехаником Ленинград-Балтийской дистанции сигнализации и связи Октябрьской железной дороги. При этом совмещал работу с учёбой в Брестском техникуме железнодорожного транспорта, который окончил в 1972 году.

С августа 1972 по июнь 1974 года Назаренко работал электромонтёром 5 разряда в службе связи управления Ленинградским метрополитеном имени В. И. Ленина.

В феврале 1976 года он пришёл на Электромеханический завод «Буревестник» на должность электромеханика 5 разряда. С этого момента и началось для целеустремлённого парня время испытаний и преодолений, движение вверх по профессиональной лестнице и становление его как высококвалифицированного специалиста и мудрого руководителя.

В дальнейшем он работал мастером ОТК, заместителем начальника механосборочного цеха, заместителем начальника производственно-диспетчерского отдела (ПДО) – главным диспетчером, начальником ПДО. Возглавлял также комитет ВЛКСМ завода.

В 1978 году Анатолий Назаренко окончил Северо-Западный политехнический институт по специальности «Автоматика и телемеханика» с присвоением квалификации «инженер-электрик».

Спустя десять лет, в 1988-м, он становится заместителем директора по коммерческим вопросам, в 2005 году – заместителем генерального директора по коммерческим вопросам – первым заместителем.

А в 2008 году решением совета директоров ОАО «Завод «Буревестник» Анатолий Яковлевич Назаренко был назначен на должность генерального директора предприятия.

По дороге упорного труда

В жёстких условиях финансово-экономического кризиса коллектив завода под руководством Анатолия Яковлевича сохранил кадровый потенциал, производственно-хозяйственные мощности, ранее достигнутые объёмы выпуска товарной продукции и создал задел для последующей стабильной работы предприятия.

Только за последнее десятилетие ОАО

«Завод «Буревестник» существенно обновило парк технологического оборудования и модернизировало уже имеющееся. Например, в 2012 году был реконструирован участок передового оборудования «Орион-2011» и оснащён современными многофункциональными металлорежущими станками с ЧПУ. В том же году заводчане реализовали ещё один уникальный проект – по запуску в эксплуатацию роботизированного комплекса горячего выдавливания заготовок для изготовления деталей судовой арматуры на базе многоплунжерного пресса.

В 2013 году на базе объединённых двух цехов, основного и вспомогательного производств, создали новый арматурный комплекс, снабжённый современным высокопроизводительным оборудованием механической обработки деталей и новым оборудованием заготовительного производства. Это позволило не только сократить общепроизводственные расходы, а также расходы на материалы и энергоресурсы, но и в разы повысить возможности предприятия по выпуску продукции для судостроительной отрасли. Всё это открыло перед заводом «Буревестник» реальные перспективы для стабильной работы и расширения реализации государственного оборонного заказа.

И сегодня под руководством Анатолия Назаренко продолжается поступательное развитие ОАО «Завод «Буревестник». Предприятие увеличивает объёмы выпускаемой товарной продукции, работает над обновлением парка производственного оборудования и инфраструктуры. Внедряются новые производственные мощности, ежегодно осваиваются и запускаются в производство новые изделия судовой арматуры, тем самым создаётся задел для дальнейшего развития. Завод «Буревестник» прочно завоевал и поддерживает свой имидж надёжного делового партнёра среди предприятий-заказчиков.

20 июня 2019 года в ходе прямой линии Президент РФ Владимир Путин назвал увеличение производительности труда и развитие экономики главными условиями для



Секретарь комитета комсомола предприятия Анатолий Назаренко выступает на митинге, посвящённом 65-летию ВЛКСМ, 1983 год

повышения уровня жизни в России. В связи с этим к руководству Ассоциации предприятий морской индустрии «Морколлегия Информ» обратились ветераны ОАО «Завод «Буревестник», которые предложили организовать на базе их предприятия экспериментальную площадку по обмену опытом стратегического и перспективного планирования производственной деятельности. По мнению заводчан, она станет важнейшим элементом в ряду принимаемых мер, направленных на повышение производительности труда на предприятиях морской индустрии. Руководство данной экспериментальной площадкой, с целью обеспечения её максимально эффективной деятельности, предложено поручить генеральному директору ОАО «Завод «Буревестник» Анатолию Назаренко.

Однако на протяжении трудовой деятельности на всех должностях Анатолия Яковлевича характеризовали не только твёрдая воля, способность ставить стратегические цели в развитии завода и успешно их достигать. Пройдя ключевые ступени рабочего и инженерно-технического служебного роста, Анатолий Назаренко с большим уважением и пониманием относится к человеку труда, его достоинству. Поэтому и неудивительно,



Комитет комсомола Электромеханического завода «Буревестник», 1978 год

что помимо планомерного развития производства у руководителя предприятия в приоритете также и многочисленные социальные вопросы.

Формула благополучия

Не секрет, что на многих отечественных предприятиях заработная плата не растёт годами. А на заводе «Буревестник» её повышают ежегодно. И, конечно, можно сказать, что, мол, эта обязанность работодателя закреплена в коллективном договоре, но позиция в этом вопросе самого руководителя также играет большую роль. И главное, что повышение идёт не на процент инфляции, скажем, на 4 или 2%. На предприятии повышают зарплату на 6, 8, 10, 12 и 15%. Рост заработной платы здесь гораздо выше инфляции по стране. Причём, это повышение не только в обязательном порядке ежегодное. Например, в один из недавних годов зарплату повышали дважды (рабочим – тарифы, ИТР – оклады): в январе и августе.

В итоге, по показателям 2019 года средняя заработная плата по заводу увеличилась по сравнению с прошлым годом на 12,5% и составляет 67078 рублей, по основным рабочим – 70444 рублей, а у наладчиков станков с ЧПУ – 94636 рублей.

Это ли не яркое подтверждение тому, что политика оплаты труда, проводимая руководством завода и генеральным директором, направлена на достойное вознаграждение каждого конкретного работника с учётом профессиональных компетенций, а также его личного вклада в общий результат работы завода. Необходимо отметить, что повышение зарплаты на заводе «Буревестник» обеспечивается в основном за счёт роста производительности труда работников и увеличения объёмов производства.

Заводчане единодушны во мнении, что на сегодня вопрос о каком-либо особом внимании к соблюдению прав работников на предприятии не актуален, поскольку генеральный директор зачастую сам инициирует идеи,



На V Международном военно-морском салоне в Санкт-Петербурге, 2011 год

благодаря реализации которых расширяется и укрепляется социальная защита работников.

Это может кому-то показаться неправдоподобным, но опять-таки исключительно по инициативе Анатолия Назаренко руководство завода приняло решение, что, если работник не курит, то он получает дополнительный оплачиваемый день к отпуску. И, как следствие, неоспоримый факт – за последние 2–3 года многие бросили курить на заводе!

Большое внимание гендиректор уделяет и поддержанию здоровья работников на высоком уровне. Сначала предприятие заключило договор с клинической больницей № 122 г. Санкт-Петербурга на бесплатное оказание медицинских услуг заводчанам. Потом, через пару лет, предприятие подписало договоры на оказание услуг в рамках ДМС в клиниках Гатчины и примерно 30 ведущих клиниках, медицинских академиях и институтах Санкт-Петербурга. В 2013 году завод «Буревестник» заключил договор со страховой группой «СОГАЗ»: руководство завода определило, что заболевание работника – это также страховой случай.

По словам председателя профсоюзного комитета предприятия Юрия Подлужного, в следующем коллективном договоре спектр оказания медицинских услуг заводчанам ещё более расширился: с подачи Анатолия Яковлевича был заключён договор на лечение не только работников предприятия, но и их детей в возрасте от одного года и до 16 лет. А вот это уже есть не на многих предприятиях Санкт-Петербурга, Гатчины и Ленинградской области! Только представьте: бесплатные амбулаторное и стационарное лечения. Более того, если возникает необходимость, то и хирургические операции проводятся также за счёт страховых выплат. Завод платит в год на лечение своих работников в среднем от 21 до 24 миллионов рублей. И эти суммы руководство закладывает при формировании бюджета на каждый последующий год.

Ещё важно подчеркнуть, что ежегодно на предприятии проводят диспансеризацию и профилактические осмотры работников. Для этого на завод на 2–3 дня приезжают мобильные фельдшерские пункты, оборудованные аппаратурой для флюорографии и маммографии, в которых в рабочее время любой заводчанин может пройти медицинский осмотр.

Не забывает Анатолий Назаренко и о неработающих ветеранах предприятия, внесших значительный вклад в его развитие. Так, завод ежемесячно оказывал материальную помощь 110 ветеранам предприятия, находящимся на заслуженном отдыхе, проработавшим 20 и более лет на заводе и достигшим 80-летнего возраста, в размере 1500 рублей каждому. А с 1 октября 2019 года размер этой материальной помощи возрос до 2000 рублей. Также неработающие почётные ветераны ОАО, имеющие стаж работы на заводе от 40 лет и две и более государственные награды за трудовой вклад в развитие предприятия (их сегодня 9 человек – прим. ред.), получают от предприятия ежемесячно по 5000 рублей каждый. На данный момент – это реальный вклад в обеспечение достойной старости человека труда!

Вот они составляющие формулы благополучия, выведенной на заводе «Буревестник». Как говорят в народе: чтоб в достатке жизнь прожить и здоровье сохранить!

Но поверьте: это только начало...

Когда инициатива... сверху

По предложению Анатолия Назаренко практически реконструированы все цеха и в них сделаны косметические ремонты. В первую очередь, привели в порядок санитарно-бытовые помещения, комнаты приёма пищи в цехах, душевые и санитарные (туалетные) комнаты. Затем обустроили рабочие места, вплоть до их аттестации на звание «образцовое». Во многих цехах заменили инженерные сети: смонтировали новые системы ото-

пления, вентиляции, водопровода.

Это говорит о том, что на предприятии создаются все необходимые условия, чтобы завод мог двигаться вперёд, развиваться. Ведь конечные изделия (например, общекорабельные системы), для которых сегодня предприятие производит свою продукцию, становятся всё сложнее и сложнее. Поэтому изготавливать для них комплектующие необходимо в образцовых условиях: рабочий должен располагать не только чистыми санитарно-бытовыми помещениями, где он может переодеться и покушать, но и оборудованным рабочим местом, отвечающим всем критериям охраны труда и безопасности жизни, – для изготовления качественной продукции.

Вот как раз эту базу закладывает генеральный директор, и, как показывает жизнь, нет необходимости ему напоминать об этом.

– Чаще всего Анатолий Яковлевич сам является инициатором того или иного социального решения, – рассказывает председатель профкома завода Юрий Подлужный. – Бывает, пригласит к себе и говорит: «Юрий Валентинович, есть идея сделать то-то и то-то». А я ему: «Честно говоря, шёл к Вам с этим же предложением...» Или его вопрос: «Оплачиваете абонементы в бассейн?» – «Оплачиваем!» (членам профсоюза предприятия 100% оплачивают абонементы на посещение бассейна в заводском спорткомплексе «Маяк» – прим. ред.) либо «Комнаты для приёма пищи везде уже отремонтированы?» – «Везде».

Это была идея Анатолия Яковлевича открыть столовую на предприятии. Раньше, в советские годы, она функционировала на заводе. Но затем, когда началась перестройка, объёмы производства существенно снизились и численность работников на заводе с 4300 человек сократилась вначале до трёх тысяч, затем до двух, далее – до тысячи, и в конце концов – до 700 человек. В результате столовую тогда закрыли. И только при руководстве заводом Анатолием Назаренко было возобновлено горячее питание для рабочих.

По коллективному договору 1 сентября родители, у кого дети идут в первый класс, могут сопровождать своего ребёнка в школу, а им этот день будет оплачен по среднему заработку. Может, кто-то скажет, что это не такое уж и великое достижение. Но на заводе «Буревестник» пошли дальше: уже несколько лет заводчанам, у кого дети идут в начальную школу – с 1-го по 4-й класс, в августе доплачивают по 15 тысяч рублей на подготовку детей к новому учебному году. Если у родителей двое младших школьников, то они получают 30 тысяч рублей, а, если трое детей, указанного возраста, а на предприятии есть и такие родители, то им выплатят 45 тысяч рублей.

Все, с кем довелось пообщаться на заводе, говорят, что их генеральный директор, как руководитель, имеет высокую степень социальной ответственности!



На церемонии вручения государственной награды: (слева направо) губернатор Ленинградской области Валерий Сердюков, генеральный директор ОАО «Завод «Буревестник» Анатолий Назаренко и председатель законодательного собрания региона Иван Хабаров, 2011 год

Социальное партнёрство

Ведь, казалось бы, генеральный директор, в первую очередь, должен смотреть за производством, за тем, чтобы завод эффективно работал, и поэтому он не всегда может своевременно увидеть проблемы в социальном плане, вопросах охраны труда.

Но именно на заводе «Буревестник» такое вот социальное партнёрство между руководством завода и профкомом, трудовым коллективом, что, кстати, регламентировано отечественным законодательством, развито до высочайшего уровня!

Анатолий Назаренко проявляет огромную заботу о своём коллективе. Практически всегда приходит на заседания профкома. Присутствует на ежегодных отчётных профсоюзных конференциях, выступает на них, задаёт вопросы представителям профкома, в то же время прямо на конференции принимает решения, улучшающие права работников.

– У нас на заводе настолько здоровый диалог между руководителем и профсоюзом, что я скажу откровенно – наверное, это единственное такое предприятие в регионе, – говорит Юрий Подлужный. – Мы входим в состав территориальной профсоюзной организации судостроения, судоремонта и морской техники города Санкт-Петербурга и Ленинградской области, которая включает в себя 35 заводов. И общаясь на совещаниях с коллегами (мы каждый вторник собираемся в территориальной организации) ни от кого из них не слышал о таких взаимоотношениях с работодателем. Бессспорно, они имеются у них. И там что-то хорошее можно почерпнуть. Безусловно. Но такие взаимоотношения высочайшего уровня в социальном пар-



мы создаём кадровый запас! Они – будущее завода!..

Люди для генерального директора Анатолия Яковлевича Назаренко всегда будут первичны! Да, наращивать объёмы выпуска продукции надо, получение прибыли – важное дело, но без крепкого трудового потенциала сплочённого коллектива единомышленников движение вперёд всё-таки очень тяжело даётся! Это люди, со своими совершенно разными профессиональными навыками и опытом, характерами и настроениями, радостями и проблемами, но которые верят своему генеральному директору и идут за ним! И он сам, руководитель, уже не может, просто не имеет права подвести их, не оправдать их доверие и надежды.

– Я, когда пришёл на завод «Буревестник», то поразились такому предприятию, с таким сильным коллективом, – рассказывает первый заместитель генерального директора Владимир Махин. – Приходишь на работу, как будто бы в семью. Настолько все едины в устремлении сделать всё зависящее от каждого, чтобы только завод работал. И всё, что нужно делать, люди делают. Вот это самое главное. И, поверьте, такого нет, что вот они вышли за проходную и им уже безразлично, что и как там на заводе, будет он завтра работать или нет. У наших людей даже в мыслях такого нет!..

Многие, кто знают генерального директора завода «Буревестник», считают, что весь жизненный и трудовой путь Анатолия Назаренко – это подтверждение извечной истины: настоящих успеха и признания возможно достичь исключительно упорным трудом, настойчивостью, преодолением всевозможных преград и сомнений.

Безусловно, всё это так.

Но для того, чтобы рассказ об Анатолии Яковлевиче был максимально полным, необходимо добавить ещё его человеколюбие, доброжелательность и открытое сердце, в котором, уверен, есть место и для всей его большой заводской семьи.

тнёрстве, понимание руководством, что на первом месте должен стоять именно человек труда, а потом уже всё остальное... Они такие, по моему ощущению, только у нас на заводе «Буревестник», когда с генеральным директором можно обсудить любую тему, он всегда выслушает абсолютно по любому вопросу и примет решение.

О социальной направленности генерального директора Анатолия Назаренко говорит и тот факт, что в 2012 году он был награждён нагрудным знаком Федерации независимых профсоюзов России «За содружество».

Здесь важно указать, что в 2011 году за большой вклад в развитие оборонно-промышленного комплекса Российской Федерации и многолетнюю добросовестную работу Анатолий Яковлевич был удостоен медали ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени.

Большая заводская семья

Как-то на одном из совещаний регионального уровня Анатолию Назаренко попеняли, мол, «что вы там всё бьётесь – «мой коллектив, да мой коллектив»? У вас его всего-то по штату 800 человек...»

– Как это всего лишь восемьсот человек? – вскипел Анатолий Яковлевич. – У меня за каждым работником стоит семья – муж или жена и, хотя бы один ребёнок. Рабочий должен семью содержать, детей растить, воспитывать, обучать, чтобы они выросли достойными людьми, стали полноценными гражданами. Чтобы они потом пришли на наш завод, продолжили трудовые династии, укрепили преемственность поколений. Как вы можете говорить – всего-то 800 человек? За мной их, как минимум, две с половиной тысячи! Заботясь о нынешних сотрудниках,

Стабильное сегодня – уверенное завтра!



Десятилетия ОАО «Завод «Буревестник» заслуженно славится качеством, надёжностью и долговечностью производимой продукции. Год за годом завод завоевывает право называться одним из лучших промышленных предприятий не только в Ленинградской области, но и в России.

Сегодня завод «Буревестник» – это мощное многопрофильное предприятие, на котором рациональное пространство производственных площадей, новейшее оборудование, высококвалифицированный труд работников и продуманная логистическая база являются верным залогом добротности выпускаемых изделий.

От Дальнего Востока и до Калининграда

Первый заместитель генерального директора Владимир Махин:

Завод «Буревестник» – один из лидеров отечественного машиностроения, который специализируется на производстве судовой арматуры, успешно реализует её по заключённым контрактам и осуществляет сервисное обслуживание.

Приоритетные направления нашего развития – расширение номенклатуры продукции за счёт внедрения в производство новых разработок затворов поворотных, кингстонов шарового типа, фильтров, охладителей масла для морских газотурбинных двигателей и агрегатов на их основе.

Но в современных условиях рынок требует производство адресной продукции потребителям, разнообразия выполняемых работ и услуг, обновления продукции по инициативе заказчиков, осуществление гибких бюджетов и непредвиденных расходов, для этого в ОАО «Завод «Буревестник» огромное внимание уделяют стратегическому и перспективному планированию.

Сегодня нельзя думать только о том, что



Первый заместитель генерального директора Владимир Махин

будет сегодня и завтра. Надо думать и о послезавтра. Потому что развитие промышленности идёт очень быстро и, если мы не успеем со своей продукцией на рынок, то эту, нашу потенциальную нишу займёт кто-то другой.

На нашем арматурном рынке есть, в первую очередь, заводы-должители, такие же, как и мы по возрасту, например, АО «Армалит» в г. Санкт-Петербурге. С ними мы идём, как говорится, бок о бок. А ещё появилось много частных фирм – маленьких современных

«Газпром» предложил нам разработать установку по врезке в магистральный газопровод (МГ) для временного вывода из эксплуатации аварийного участка МГ.

И мы разработали специальную систему, которую возможно врезать в магистральный газопровод с двух сторон от поврежденного участка. Это позволит пустить транспортируемое по МГ углеводородное сырьё в обход аварийного участка. А в это время повреждённую трубу вырежут, вставят новую, всё сварят и запустят МГ снова напрямую. Мы

Но все прекрасно понимают, что «оборонка» – это лимитированное направление, а выпуск гражданской продукции регламентируется спросом рынка, который должен постоянно развиваться. Поэтому, наверное, все должны стремиться к тому, чтобы удельный вес «оборонки» был меньше, однако не в ущерб обороноспособности страны и ее безопасности. И нормальное существование такого предприятия, как наше, на гражданском рынке – это гарантия не только его профильной дееспособности, но и качества

В соответствии с программой развития ВМФ, принятой Правительством РФ до 2030 года, завод «Буревестник» обеспечен заказами на 2020–2021 годы, есть задел на 2022 год

предприятий, которые не обременены большими производственными зданиями и техническими территориями, как мы. Они арендуют небольшие помещения и компактно сосредотачивают на своих площадях новое оборудование и за счёт этого у них невысокие накладные расходы, и, соответственно, ниже цены.

И вот здесь стоит вопрос, как нам в этих условиях выживать?

Мы востребованы сегодня и в некоторой степени даже продолжаем немножко теснить других, потому что предприятие даёт качество. То есть завод живёт практически без рекламаций. Все наши потребители знают: «Завод «Буревестник» – беспорно, это качество!»

Это позволяет нам сегодня выживать. Но это одно. А второе, если говорить о планировании, то тут действительно надо предвидеть, какая продукция может потребоваться в будущем?

Поэтому мы создали управление по развитию производства общегражданской продукции. Считаем, что надо выходить на таких заказчиков, как компании «Газпром», «Роснефть», «СИБУР», потому что за ними стоит большой отечественный рынок, в частности, по развитию трубопроводного сегмента и ремонту этого оборудования.

Сейчас у нас заключены контракты с ПАО «Газпром». Помимо затворов (завод возвра-

зи изготовили и испытали первый образец, всё работает. Сейчас передали его «Газпрому». Надеемся, что и дальше будем выпускать эти изделия уже серийно. Подписан договор с газовиками также на производство комплектующих: буры, фрезы и т.д.

Сейчас эти направления начали развиваться. Это будет наша эксклюзивная продукция.

Есть контракт с ПАО «ГМК «Норильским никелем» на поставку затворов поворотных для ТЭЦ.

Что касается традиционной продукции – судовой арматуры, то в соответствии с программой развития ВМФ, принятой Правительством РФ до 2030 года, завод «Буревестник» обеспечен заказами на 2020–2021 годы, есть задел на 2022 год. Но мы готовы и к дополнительным контрактам. С 2014 года российским правительством сформирован перечень добросовестных поставщиков, в который включён и наш завод. Это накладывает на нас дополнительные, повышенные обязательства.

Основную продукцию марки «Буревестник» используют все судостроительные предприятия России от Дальнего Востока до Калининграда.

Основные наши партнёры – «Севмаш» и «Звёздочка» (г. Северодвинск), Прибалтийский судостроительный завод «Янтарь», АО «Балтийский завод», СРЗ «Северная верфь»,

выполнения задач государственного оборонного заказа.

В 2019 году завод «Буревестник» вступил в Ассоциацию предприятий морской индустрии «Морколлегия Информ». Я считаю, что участие завода в профессиональных объединениях, где можно предоставить информацию о себе и получить информацию о других, – это всегда полезно, способствует развитию кооперационных связей. В любом случае любое знакомство – это общение, новые связи.

На нашем заводе люди о пенсии и не думают. Они продолжают работать как можно дольше, приносить пользу родному предприятию и стране, передавать опыт молодым поколениям заводчан, укреплять преемственность поколений. Они не мыслят себя без завода.

Мы всемерно поддерживаем трудовые династии, ежегодно выделяем им путёвки на отдых за границу. Такое решение принял генеральный директор завода, чтобы стимулировать развитие трудовых династий. У нас бывает, что отец учит профессиональному мастерству сына. А спустя некоторое время на завод уже придёт внук. Это же просто замечательно!

Заводчанам я желаю, чтобы предприятие работало всегда. Для гатчинцев это многое значит. А для завода главное – чтобы были заказы. Поэтому и дальше необходимо раз-

С 2014 года российским правительством сформирован перечень добросовестных поставщиков, в который включён завод «Буревестник»

вился к выпуску типовой продукции – запорной арматуры) мы начали осваивать производство новых видов продукции. То есть по затворам и арматуре на нефтегазодобывающем рынке у нас в любом случае есть конкуренты: до нас же это оборудование кто-то поставлял. Поэтому мы пробуем себя в выпуске других видов изделий. В частно-

АО «Адмиралтейские верфи», АО «Средне-Невский судостроительный завод», ПАО «Амурский судостроительный завод», судостроительный комплекс «Звезда» в Приморье, СРЗ «Нерпа» (г. Снежногорск), ярославские и рыбинские судостроительные и двигателестроительные компании, и многие другие.

вывать выпуск продукции общегражданского назначения. Сейчас бросаем все силы на это. И, конечно, считаем, что благодаря команде, которую мы создали под руководством Анатолия Яковлевича Назаренко, ежегодно на заводе наращиваются объёмы выпускаемой продукции, увеличиваются прибыль и выручка. Так и дальше будем держать!

Модернизация и техническое перевооружение

Технический директор Сергей Колонтаев:

Приятно наблюдать динамику развития предприятия в посткризисный период. За последние 10 лет завод «Буревестник» вёл и продолжает вести активную инвестиционную политику. Основная задача – оптимизация производственных мощностей, высвобождение малоиспользуемых производственных и складских площадей, списание физически и морально устаревшего, а также малозагруженного оборудования, организация на высвобожденных и отремонтированных площадях современных производств, оснащённых современным оборудованием.

Важно отметить, что в период 2012–2015 гг. на базе малозагруженных площадей цеха № 13 общей площадью 15 тысяч м² было организовано производство крупноразмерной фланцевой арматуры. На капитально отремонтированные производственные площади цехов № 11 и № 14. Закуплено более 50 единиц нового технологического оборудования, в том числе новые станки типа «обрабатывающий центр» токарной и фрезерно-сверлильно расточной группы.

За 2016 год было приобретено, модернизировано и введено в эксплуатацию за счёт собственных средств и лизинга 32 единицы



Технический директор Сергей Колонтаев

этого, заключены договоры и проведены авансовые платежи на поставку токарно-карuselного и 5-координатного фрезерного «обрабатывающих центров». Стоимость только этих двух современных высокопроизводительных станков с широкими технологиче-

ских центров Ивановского станкозавода и 8 станков с ЧПУ модели ГФ 2171. Модернизируется гальваническое и заготовительное производство.

В 2015–2016 гг. было принято решение наладить в помещениях арматурного ком-

Готовится инвестиционный проект по реконструкции и техническому перевооружению предприятия на период 2021–2026 гг. с учётом нового строительства с общим объёмом финансирования 1269 млн рублей

крупного технологического оборудования на сумму более 91 млн рублей.

В 2017 году завод приобрёл, модернизировал и ввёл в эксплуатацию за счёт собственных средств и лизинга 30 единиц нового технологического оборудования на общую сумму более 89 млн рублей.

В 2018 году за счёт собственных средств и лизинга мы приобрели 15 единиц нового технологического оборудования. Кроме

скими возможностями составляет 117,3 млн. рублей, поэтому в последние годы для закупки дорогостоящего оборудования активно используется лизинг. В общей сложности за оборудование в 2018 году было уплачено около 114,8 млн рублей, в том числе по лизинговым договорам 75,1 млн рублей.

Наряду с приобретением новых станков активно модернизируется старое оборудование. Модернизировано 9 обрабатываю-

плекса газолучистое отопление, что позволило существенно сэкономить энергоресурсы, потому что нагреть примерно 150 тысяч м³ воздуха – это очень затратное дело. А газолучистое отопление позволяет нам на 40% снизить издержки на энергоресурсы в этом цехе. Эта система полностью автоматизирована – в нерабочие часы самостоятельно выключается, а с началом рабочего дня она запускается в автоматическом режиме.



Автоматизированный комплекс горячего выдавливания

Систему освещения цеха также капитально отремонтировали. При этом, заменили ранее стоявшие лампы ДРЛ-1000 на более производительные металлогалогеновые лампы с мощностью в три раза меньше, но с такой же светоотдачей. Что позволило в 2016 году заводу получить грамоту за энергоэффективное производство.

А за счёт приобретения нового токарного оборудования с ЧПУ с функцией фрезеровки резко повысилась производительность труда работников. То есть, если раньше работник делал в день один корпус изделия, то сейчас – 4–5 единиц. За счет этого все производственные программы, поставленные перед нашим заводом, выполняются в срок и с хорошим качеством.

Тем не менее предприятие нуждается

в решении ряда проблемных вопросов, которые отражены в «Единой организационно-технологической концепции развития арматурного производства ОАО «Завод «Буревестник» и КБ «Армас» с 2018 по 2025 гг.», в том числе:

- перевод оставшейся номенклатуры судовой штуцерной арматуры на площадку № 2, что завершит объединение арматурного производства в пределах одной производственной площадки и решит задачи логистики;
- модернизация гальванического производства;
- модернизация очистных сооружений;
- модернизация листогазового производства;
- решение вопросов входного контроля,

испытаний изделий, оснащения ЦЗЛ новым и прогрессивным оборудованием.

Для решения этих вопросов готовится инвестиционный проект по реконструкции и техническому перевооружению предприятия на период 2021–2026 гг. с учётом нового строительства с общим объёмом финансирования 1269 млн рублей.

Кроме этого, на предприятии расширяется номенклатура и модернизируется выпуск изделий из пластмасс в том числе и за счёт производства на площадях завода защитных касок VEX SUPER BOSS и защитных очков, изготавливаемых по контракту с немецкой компанией UVEX GROUP.

Выполнение всех этих мероприятий позволит нашему предприятию с уверенностью смотреть в завтрашний день.

Заводская молодёжь выбирает ЧПУ

Начальник управления производством Евгений Бородаченко:

Последние несколько лет нашей целью было сконцентрировать однотипные детали в одном производстве и по межцеховой кооперации обеспечивать производство любых изделий, в том числе и судовой арматуры, различных по конструкции и назначению.

На заводе изначально было три цеха по изготовлению судовой арматуры. Два из них, которые изготавливают более крупную арматуру, в том числе приводную арматуру с гидро- и пневмо- приводами, мы объединили. Раньше в разных цехах делали одни и те же детали. Сейчас мы эти цеха объединили, и одинаковые детали, но входящие в разные клапана, уже группируем в более крупные партии и обрабатываем в одном цехе на одном оборудовании. Это позволило увеличить производительность труда. То есть чем больше партия, тем на изготовление одной детали уходит меньше времени на настройку, наладку, подбор инструмента на станке. Соответственно, мы уменьшили затраты на изготовление продукции.

Необходимо отметить, что период централизации на заводе начался в 2012 году с создания участка прогрессивного оборудования «Орион».

В советское время на предприятии уже был участок «Орион» – один из первых роботизированных участков в судостроитель-



Начальник управления производством Евгений Бородаченко

нии другого поколения (более современных станках) внедрять технологии производства той же штуцерной арматуры, но уже на новом уровне производства. Назвали этот

участок «Орион-2011», как бы отдавая дань памяти и уважения предыдущим временам. С него мы и начали модернизацию завода: с насыщения его современным оборудова-

Последние годы нашей целью было сконцентрировать однотипные детали в одном производстве и по межцеховой кооперации обеспечивать производство любых изделий, различных по конструкции и назначению

ном машиностроении. Он был предназначен для изготовления деталей ручной штуцерной арматуры. И именно в 2011 году мы начали на базе того же цеха, но уже на оборудова-

ния «Орион-2011», как бы отдавая дань памяти и уважения предыдущим временам. С него мы и начали модернизацию завода: с насыщения его современным оборудова-

производства деталей насыщения штуцерной судовой арматуры: корпусные детали, шпенделя, штока, гайки, втулки, полукольца стопорные, тарелки и т.д.

Опробовав на небольшом участке это оборудование, остановились на том, что надо не экономить на стоимости оборудования, а выбирать его по соотношению «цена – качество» и остановились на том, что самым лучшим в этом плане показали себя станки фирмы «Самсунг». Поэтому в последующем для арматурного комплекса закупили именно токарные станки с ЧПУ и токарные «обрабатывающие центры» южнокорейской компании «Самсунг». И если наш первый участок «Орион» состоял из десятка станков, то сейчас у нас уже в пять раз больше современного оборудования, которое внедрились и освоили.

Но на этом процесс оптимизации производственных площадей не остановился. И уже в 2013 году был создан арматурный комплекс. Тогда под одной крышей разместились два арматурных цеха и половина заготовительного, а вторая его половина

сехала в другое место. Что это дало заводу? До этого арматурные цеха располагались на двух отдалённых друг от друга площадках – на 1-й и 3-й. На 2-й площадке располагалось заготовительное производство, где штамповали и резали заготовки, которые потом отправляли в арматурные цеха на другие площадки. В итоге мы объединили основных потребителей заготовок – арматурные цеха с 1-й и 3-й площадок на 2-й площадке. За счет этого, во-первых, улучшили логистику, уменьшили потери на перевозку и пролёживание. И, во-вторых, получили быстроту реакции на нестандартную ситуацию и обратную связь на некачественную заготовку.

В арматурный комплекс были успешно перевезены «обрабатывающие центры» с ЧПУ, а также токарные, карусельные, фрезерные станки. Часть оборудования перевезли из старых цехов – что считали нужным. В

основном, универсальное. А станки с ЧПУ за это время поставили уже новые. Таким образом и произошло обновление станочного парка. Речь идёт о десятках станков. Ведь главная задача была – производство судовой арматуры. Поэтому под всю номенклатуру и покупали оборудование.

Заводу желаю, чтобы он развивался, увеличивал объёмы. Чтобы благосостояние нашего коллектива росло. Чтобы мы наконец в общегражданской продукции получили серийного заказчика. Найти бы, как говорят, якорного заказчика, который у нас покупал бы большой объём арматуры. Молодёжь в коллектив вливается – в общем-то неплохая молодёжь. Как раз за счёт того, что мы покупаем современное оборудование: с ЧПУ и т. д. Молодому специалисту это больше интересно: он программу ввёл, и станок уже выдает ему готовую деталь.

Слагаемые качества

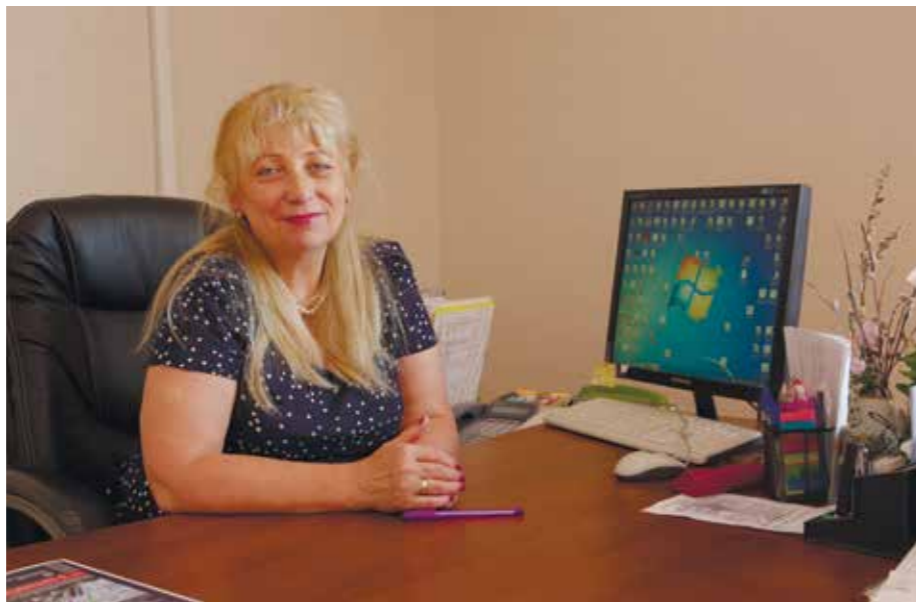
Начальник управления по качеству – начальник ОТК Наталья Гец:

Репутация предприятия в первую очередь зависит от качества выпускаемой продукции. Для поддержания репутации предприятия на стабильно высоком уровне от всего коллектива требуется высокопрофессиональная работа, в том числе в процессе выстраивания алгоритма договорной работы с нашими заказчиками и поставщиками материалов и комплектующих.

В управление по качеству входит отдел технического контроля, центральная заводская лаборатория, испытательный центр средств индивидуальной защиты (СИЗ) головы, отдел главного метролога и бюро управления качеством производства.

Продукция завода «Буревестник» разделяется по сегментам: судовая арматура, спецтехника, продукция гражданского назначения.

Что касается изделий гражданского назначения, то в рамках большого заказа мы изготовили для Норильской ТЭЦ первую партию клапанов. По своим конструкциям и назначению они отличаются от судовой ар-



Начальник управления по качеству – начальник ОТК Наталья Гец

ветствии с конструкторской документацией и условиями договора.

Важным инструментом, позволяющим обеспечить прозрачную систему управле-

которых мы берём материалы, комплектующие изделия. Это позволяет на одном языке общаться со своими коллегами. Оформление отчётной документации по испытаниям,

Профессионализм наших работников, поддержка руководства в постоянном развитии производства, улучшении технической оснащённости предприятия, обучении персонала – залог качества выпускаемой продукции

ния предприятием и стабильный выпуск качественной продукции, отвечающей всем предъявляемым требованиям, является система менеджмента качества (СМК).

Сейчас СМК ориентируется на ГОСТ ИСО 9001, и она действует на всех предприятиях, которым мы поставляем продукцию и у

оформление протоколов испытаний изделий и процесс постановки на производство – всё идёт одинаково.

СМК – это общепринятая платформа, которая позволяет синхронизировать требования заказчика к исполнителю по характеристикам продукции, выявить риски

оформление протоколов испытаний изделий и процесс постановки на производство – всё идёт одинаково.

СМК – это общепринятая платформа, которая позволяет синхронизировать требования заказчика к исполнителю по характеристикам продукции, выявить риски

невыполнения договора поставки на ранних стадиях.

Например, если мы получаем договор, в котором предусмотрены дополнительные испытания, а наши испытательные стенды этого не могут, значит мы параллельно заключаем договор с той лабораторией, которая это может сделать.

Если у нас выявляется требование контроля, на который наши специалисты не аттестованы, значит мы готовим специалистов, аттестовываем их в обучающих центрах и тем самым готовим персонал для выполнения этой работы. Что опять-таки влияет на качество.

Профессионализм наших работников, поддержка руководства в постоянном развитии производства, улучшении технической оснащённости предприятия, обучении персонала – залог качества выпускаемой продукции.

Контроль на предприятии состоит из трёх основных этапов: входной контроль материалов и сырья, операционный контроль в процессе производства, приёмо-сдаточные испытания изделий на соответствие техническим требованиям конструкторской документации.

Чем ещё у нас на заводе можно обеспечить качество продукции? Это, конечно же, серийное производство судовой арматуры с ручными и гидроприводами: всевозможных клапанов, кингстонов, задвижек, заслонок, – которое требует периодических испытаний изготавливаемой арматуры – 1 раз в три года или же 1 раз в пять лет (в зависимости от назначения изделия) – в проводимых средах: воздух, вода морская, вода обычная, масло.

Соответствующие испытательные стенды



Арматурный комплекс

у нас закуплены новые, установлены и аттестованы в 2015 году. В связи с этим стендовый парк арматурного комплекса, где производят крупную судовую арматуру, полностью обновлён и обеспечивает требования наших заказчиков на сегодняшний день.

Но ключевое звено, влияющее на качество выпускаемой продукции, – это всё-таки кадры. Это – наши рабочие, инженерные работники, контролёры, контрольные мастера с их профессиональной подготовкой, знанием технологических процессов, в целом опытом работы. Всё это, в основном, и обеспечивает качество производства изделий.

С новыми работниками, которые приходят на завод, а сейчас к нам приходит молодёжь и после окончания вузов, и со средним техническим образованием, и даже без образования, система менеджмента качества, в т. ч. работа с кадрами, предусматривает обучение персонала на производстве, присвоение квалификаций работникам и возможность

их профессионального и карьерного роста в трудовом коллективе. Главное – чтобы человек хотел учиться и работать.

На заводе самое главное должностное лицо, которое позволяет нам реализовать планы по внедрению СМК, – это, безусловно, генеральный директор Анатолий Яковлевич Назаренко. Его поддержка, целеустремлённость и целенаправленность, принимаемые решения позволяют эффективно развивать систему менеджмента качества завода «Буревестник». Выделяется финансирование для обучения кадров, приобретения более совершенных станков, поиска новых поставщиков. Это всё СМК. Работает над этим – кто? Главный менеджер – он же генеральный директор. А наша задача всё-таки выполнять поставленную задачу.

Марка «Завод «Буревестник» – это знак качества! Поэтому подбор кадров, их воспитание играют в нашем деле очень большую роль. Пусть эти кадры держат её дальше!

«Мне на сто процентов повезло с заводом!»

Начальник управления по логистике и материально-техническому снабжению Кирилл Краснопольский:

В 2008 году я окончил Санкт-Петербургский институт машиностроения и сразу же пришёл работать на завод «Буревестник» инженером-технологом в технологический отдел.

Начинал осваивать станки с числовым программным управлением: писали для них программы, программировали их. Руководил группой, которая создавала программы для станков с ЧПУ на новом на тот момент участке «Орион-2011», расположенном в цехе № 3 по выпуску малой штуцерной арматуры – на первой площадке. Это был блистательный участок с современным оборудованием, там всё было по последнему слову техники. Функционально его блистательность выражалась в том, что станки за одну установку сразу могли выполнять несколько технологических операций: фрезерную, сверлильную, токарную и т. д.

С 2012 года работал руководителем группы технологов по ЧПУ. А уже в следующем году генеральный директор предприятия Анатолий Яковлевич Назаренко попросил меня перейти в службу главного инженера и поработать помощником главного инженера.

В 2014 году я вновь перешел на производство – работал заместителем начальника комплекса средств технологического оснащения (КСТО, попросту – инструментального цеха). В том же году стал начальником цеха № 1 – по выпуску теплообменной аппаратуры, замочно-скобяных изделий и т. д., где проработал 4 месяца. Затем меня назначили начальником арматурного комплекса – основной площадкой завода по выпуску крупногабаритной судовой арматуры. Арматурным комплексом я руководил с ноября 2014 года вплоть до 2017 года. После этого стал начальником КСТО (инструментального цеха).

Сейчас уже больше года работаю начальником управления по логистике и ма-

териально-техническому снабжению (МТС) – наверное, одного из наиболее ключевых направлений, от которого во многом зависит эффективность деятельности предприятия.

К сожалению, моему назначению на эту должность предшествовало несчастье: 17 июля 2018 года на 64-м году жизни скоропостижно скончался предыдущий начальник управления по логистике и МТС Валерий Ромуальдович Волков. Очень уважаемый человек, он пользовался большим авторитетом у всех: у молодёжи, у старшего поколения заводчан. Я очень сильно уважал его, не раз приходил к нему за советом и помощью.

Когда Валерия Ромуальдовича не стало, перед руководством завода, естественно, встал выбор: кого назначить? И я был польщён, когда генеральный директор предоставил мне возможность проявить себя в этой должности. Поэтому работаю, стараюсь.

Это очень ответственная должность: если вовремя не поставить нужные материалы, комплектующие для выпуска изделия, то и



Начальник управления по логистике и материально-техническому снабжению Кирилл Краснопольский

Почти на 100% поставка исходного сырья, комплектующих осуществляется согласно конструкторско-технологической спецификации. Большую часть сырья и материалов завод получает от металлургической, машиностроительной, приборостроительной, химической промышленности

своевременно не будет самого выпуска. А не будет своевременно выпущено изделие – значит сорваны сроки выполнения договора, что может повлечь за собой какие-то претензии от заказчика, штрафные санкции либо что ещё похуже.

Поэтому главная задача – это своевременное обеспечение предприятия всем необходимым и логистика – решение всех транспортных вопросов по доставке продукции заказчиком, получение от поставщиков

материалов, сырья, комплектующих.

Плюс ко всему этому под моим началом находится ещё отдел закупок – молодое структурное подразделение, созданное в 2016 году и осуществляющее закупочную деятельность согласно Федеральному закону «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц» от 18.07.2011 года № 223-ФЗ. Я ведь также ещё являюсь председателем закупочной комиссии. Поэтому, как говорится, всегда надо быть начеку

и в тонусе! Поэтому для меня план рабочего дня – это как закон, который надо писать с вечера, и который должен выполняться хотя бы на 80%. Потому что выполнить всё на 100%, как показывает жизнь, – нереально: новый рабочий день постоянно вносит какие-то коррективы: что-то сдвигается, переносится и т.д.

Почти на 100% поставка исходного сырья, комплектующих осуществляется у нас согласно конструкторско-технологической спецификации и ведомости. И это, начиная от качества материалов и заканчивая логистикой, сугубо наша забота. Есть единичные контракты, в основном, на изготовление изделий из пластмасс, где мы используем давальческое сырьё, но это уже по усмотрению самого заказчика. А для изготовления продукции по ГОЗ мы работаем только с проверенными поставщиками. Мы знаем, какой нужен материал, его стандарт, какие надо применить дополнительные методы для проверки этого материала. Всё это зафиксирова-

но в договоре с заказчиком. Большую часть сырья и материалов (комплектующих) завод получает от металлургической, машиностроительной, приборостроительной, химической промышленности.

Мне на сто процентов повезло с заводом, трудовым коллективом! Здесь моя вторая семья. Я искренне счастлив, что работаю на «Буревестнике»! Даже скучаю по нему, когда нахожусь в отпуске. Надеюсь, я буду с ним ещё долгие-долгие годы!

Высокая социальная эффективность

Председатель первичной профсоюзной организации Юрий Подлужный:

Вот уже многие десятилетия на заводе «Буревестник» активно работает профсоюзная организация.

В настоящее время первичная профсоюзная организация (ППО) является одной из крупных – 450 человек – не только среди профорганизаций Гатчинского района, но и Территориальной организации Санкт-Петербурга и Ленинградской области Общероссийского профсоюза работников судостроения, судоремонта и морской техники, который входит в структуру Федерации независимых профсоюзов России (ФНПР).

Права профсоюзов и гарантии их деятельности в отношениях с работодателем определяются Конституцией РФ, Федеральным законом «О профсоюзах, их правах и гарантиях деятельности», другими федеральными

законами, а также законами субъектов РФ.

Основное направление деятельности первичной профсоюзной организации – представительство и защита социально-трудовых прав, производственных, профессиональных и экономических интересов работников, их чести и достоинства.

Соответственно, работа профсоюзного комитета нашего предприятия и построена в данном направлении.

Работают пять комиссий профкома, которые контролируют работу по направлениям деятельности.

Производственная комиссия с функциями по труду и зарплате осуществляет контроль соблюдения законодательства о труде, в том числе по вопросам рабочего времени, времени отдыха, оплаты труда, гарантий и компенсаций, льгот, участвует в процессе формирования тарифных ставок, норм выработки,

вносит предложения по совершенствованию оплаты труда и другим производственно-трудовым вопросам.

Комиссия по охране труда осуществляет профсоюзный контроль за состоянием охраны труда на предприятии через свои органы – председателей цеховых комитетов, профбюро, уполномоченных по охране труда, в том числе за своевременным исполнением Соглашения по охране труда предприятия.

По аналогичному типу организована работа остальных комиссий.

Кроме того, представители работников, входящих в профсоюзную организацию, участвуют на паритетной основе в комиссии по трудовым спорам, по социальному страхованию.

Также с целью организации культурно-массовых и спортивных мероприятий в профкоме работают комиссии по данным направлени-

ям.

Основополагающим документом, определяющим взаимоотношения между работодателем и работниками на заводе, является коллективный договор, который принимается на профсоюзной конференции, утверждается от имени работодателя генеральным директором, а от имени профсоюзной организации – председателем ППО.

Колдоговор на предприятии принимается сроком до трёх лет, и при необходимости и целесообразности его действие может быть продлено согласно Трудовому кодексу РФ.

Следует отметить, что уже более десяти лет колдоговор на предприятии исполняется в полном объёме.

Причём, каждый последующий вновь принимаемый договор является более лучшим предыдущего, так как сторонами дополнительно принимаются мероприятия, увеличивающие социальную защиту и интересы работников.

Ежегодно на заводе проводятся профсоюзные конференции с отчётом о работе, в том числе по исполнению мероприятий колдоговора и Соглашения по охране труда. Таким образом работодатель выполняет возложенные обязанности, определяемые колдоговором. Приведу лишь некоторые из них:

- труд работников оплачивается в строгом соответствии с трудовым законодательством, действующим колдоговором, своевременно и в полном объёме выплачивается заработная плата и все установленные договором и действующими положениями выплаты;
- соблюдается Региональное соглашение о минимальной заработной плате, доля та-



Председатель первичной профсоюзной организации Юрий Подлужный

– членам профсоюза, посещающим СК, профсоюзным комитетом производится компенсация абонементов до 100 %.

Всем работникам, посещающим бассейн, предоставляется дополнительный оплачиваемый день к очередному отпуску. Также материальные выплаты и дополнительный оплачиваемый день к отпуску предоставляются некурящим работникам.

Кроме того, проводятся обязательные ме-

В итоге отмечу, что генеральный директор ОАО «Завод «Буревестник» А. Я. Назаренко обладает высоким уровнем социальной ответственности и вносит большой вклад совместно с профсоюзом в развитие трудовых, социально-экономических, культурных и духовных интересов работников предприятия, именно за указанную работу он награждён нагрудным знаком Федерации независимых профсоюзов России (ФНПР) «За содруже-

Социальное партнёрство администрации завода и профсоюзной организации – залог успешной работы предприятия

рифа в структуре заработной платы на предприятии повышена с 30% до 56%;

- ежегодно повышается заработная плата всех категорий работников предприятия;
- работники предприятия застрахованы по договору ДМС (добровольного медицинского страхования). Кроме того, по совместному решению профкома и администрации завода принято решение и застрахованы дети работников от 1 года до 16 лет, то есть работники предприятия и их дети обеспечиваются бесплатным лечением в Гатчине, а также в ведущих клиниках, институтах и академиях Санкт-Петербурга.

Наряду со многими задачами одной из приоритетных определена забота о сохранении и укреплении здоровья, а также своевременная профилактика заболеваемости. Условия для этого имеются в заводском СК «Маяк», который имеет два бассейна (взрослый и детский), где возможно заниматься плаванием, аквааэробикой, тренажёрный и большой спортивный залы, и др. Работникам

медицинские осмотры работников с вредными и опасными производственными факторами.

- Проводится бесплатная диспансеризация работников.
- Все члены профсоюза застрахованы от несчастного случая.
- Сотрудникам выплачивается компенсация на санаторно-курортное лечение до 100 %.

Названы лишь некоторые мероприятия из коллективного договора.

За активную работу в развитии колдоговорного регулирования завод в 2014 году награждён Почётной грамотой Ленинградской Федерации профсоюзов.

Завод ежегодно наращивает объёмы производственной деятельности, что даёт возможность и как социально-ответственного предприятия, и тому подтверждение – диплом губернатора Ленинградской области в региональном этапе конкурса 2013 года «Организация высокой социальной эффективности».

ство».

Руководство предприятия, работая совместно с профсоюзом на принципах социального партнёрства, не только декларируют принципы, а последовательно проводят их реальное воплощение в установленных законодательных формах – систему переговоров, договоров, соглашений, которая обеспечивает и укрепляет социальную защиту работников завода, расширяет их права и гарантии.

Рост социального благополучия работников ведёт к стимулированию увеличения производительности труда и, как следствие, к дальнейшему росту прибыли на предприятии, что в свою очередь даёт возможность дальнейшего укрепления социальной защиты работников.

Уверен, что высокий уровень социальной ответственности, социального партнёрства, слаженная работа всего трудового коллектива будут и впредь залогом прогресса предприятия.



Технологии успеха

«Секреты» изготовления судовой арматуры для кораблей ВМФ и гражданских судов

23 августа 2013 года в ОАО «Завод «Буревестник» в Гатчине – одном из ведущих производителей судовой арматуры России – произошло знаменательное событие: был открыт новый арматурный комплекс, оснащённый самым современным станочным и другим необходимым оборудованием.

Генеральный директор ОАО «Завод «Буревестник» Анатолий Назаренко назвал этот день «историческим рубежом и новым качественным шагом вперёд», при этом, подчеркнув, что все работы по модернизации производства и открытию новой арматурной производственной линии предприятие выполнило за счёт собственных средств.

Всё было впервые и вновь!

В 50–60-х годах прошлого столетия широко развернулось строительство надводных и подводных кораблей для отечественного ВМФ. Создавались новые классы кораблей – большие ракетные корабли и ракетные крейсера. Шла массовая постройка эсминцев, сторожевых кораблей, тральщиков и различных типов боевых катеров. В состав флота вступали дизельные и первые атомные подводные лодки.

Далее в связи с реорганизацией промышленности завод «Гатчинский металлист» на основании приказа министра № 0261 от 30 июня 1967 года с 1 июля переименовали в Электромеханический завод «Буревестник» Минсудпрома СССР. С этого времени начался переход его производственной деятельности на выпуск судовой арматуры, в том числе дистанционно-управляемых исполнительных механизмов для кораблей и судов всех классов и назначений, что привело к новому этапу технического перевооружения

предприятия. Завод стал одним из ведущих предприятий отечественного судового машиностроения.

В 1970–1980 годах завод неуклонно наращивал свой потенциал и твёрдо завоевывал статус многопрофильного предприятия, которое выпускало продукцию оборонного назначения для советской судостроительной промышленности. Ни один отечественный корабль не спускался на воду без судовой арматуры завода «Буревестник».

Производились и поставлялись также воз-

душные охладители масла типа ВМ-17 и ВМ-37 пластинчато-ребристой конструкции для систем газотурбинных установок кораблей и судов на воздушной подушке. Устанавливались они на самые большие в мире десантные корабли на воздушной подушке проекта 12322 «Зубр».

Коллектив гатчинского предприятия всегда активно воспринимал всё передовое в экономике, технике, организации производства.

Выпуск продукции одновременно обеспечил на заводе и развитие основных видов технологий: механической обработки, гальванопокрытий, лакокрасочных покрытий, литья по выплавляемым моделям, горячей безоблойной объёмной штамповки, прессования термореактивных и литья термопластичных пластмасс, холодной листовой штамповки, большинства видов сварки, пай-



ПАТЭС «Академик Ломоносов»



Дизель-электрическая подводная лодка

И по-прежнему практически ни один корабль не сходил со ступеней без продукции завода «Буревестник». Более того, на предприятии начался выпуск судовой арматуры для атомных подводных лодок четвертого поколения.

Дальше – больше: уже судовые системы высокотехнологичной морской ледостойкой стационарной платформы (МЛСП) «Приразломная» для добычи нефти на шельфе арктических морей стали оснащаться судовой арматурой различного назначения производства ОАО «Завод «Буревестник».

В связи с началом строительства со второй половины 90-х годов малых артиллерийских кораблей проекта 21630 для ВМФ, пограничных сторожевых кораблей проекта 10410 и других, в частности, для Федеральной таможенной службы, в ОАО «Завод «Буревестник» спроектировали и приступили к производству нового типоряда охладителей воды на основе гладкой теплообменной

ки, лужения, термообработки, упрочнения, лазерного и ультразвукового выглаживания и др.

«Лихие» 90-е...

Они непросто дались заводу «Буревестник». В последнее десятилетие XX века каждый год работы был для предприятия своеобразным испытанием на прочность, на умение быстро реагировать на постоянно меняющиеся условия хозяйствования.

Изменения коснулись всех сторон жизни. Переходный период оказал влияние и на кадровый состав. Но невзирая на это, в условиях экономических перемен трудовой коллектив сохранил свой основной уникальный производственный потенциал и освоил выпуск новой конкурентоспособной продукции.



Клапан с гидроприводом



Арматурный комплекс, участок обрабатывающих центров с программным управлением

трубы и охладителей масла на основе биметаллической оребренной теплообменной трубы с подвижными трубными досками для применения в составе систем охлаждения и смазки дизельных главных энергетических установок этих быстроходных кораблей.

У новых охладителей был существенно увеличен срок службы, а также улучшены теплотехнические характеристики. Низкое гидравлическое сопротивление охладителей позволяло осуществить теплосъём за счет динамического напора забортной воды, создаваемого ходом корабля. Для удобства раз-

мещения даже выпускается вариант объединённых в блок охладителей воды и масла.

В это же время на гатчинском предприятии в арматурном цехе № 14 участок станков типа «обрабатывающий центр» был ориентирован на производство крупных корпусных деталей судовой арматуры.

В 2010 году были запущены в производство два модернизированных обрабатывающих центра «ИР-500» в цехе №14.

Осуществлялся переход на современные программные и аппаратные средства подготовки и передачи управляющих программ

на станки с ЧПУ на базе подключения систем управления ЧПУ в локальную компьютерную (управляющую) сеть через контроллеры на базе программных и аппаратных разработок НТЦ ГеММА. Эта компания специализируется на разработке и внедрении программно-технологического комплекса геометрического моделирования и программирования обработки для станков с ЧПУ.

В том же 2010 году в ОАО «Завод «Буревестник» начала реализовываться программа реструктуризации, оптимизации и увеличения активов предприятия, которая была направлена на обновление парка производственного оборудования и инфраструктуры, внедрение в производство новейших современных технологий выпуска продукции, постоянное освоение новых изделий, неуклонное наращивание объёмов производства и реализации продукции.

Было приобретено, смонтировано, отлажено и запущено в эксплуатацию 13 единиц нового оборудования (токарные и фрезерные станки, в том числе с ЧПУ и многофункциональные обрабатывающие центры), модернизировано технологическое оборудование (фрезерный обрабатывающий центр, пресс горячего выдавливания, плавильно-раздаточная печь, печи участка термической обработки, инъекционные градирни и др.). Закончено строительство нового участка гидроабразивной резки листового металла на базе установки ASM-3015 производства Нидерланды..

Начались работы по реконструкции литейного, кузнечно-штамповочного и термического производств. Также обеспечивалась



Теплообменный аппарат



Сборка изделий на участке в арматурном комплексе

дальнейшая модернизация арматурного механосборочного производства и производства теплообменных аппаратов.

Арматурный комплекс – шаг вперёд

Само слово «арматура» происходит от латинского «armatura» – вооружение, снаряжение устройства, детали. Судовая арматура необходима для качественного обслуживания судов.

На заводе «Буревестник» запланировали, что в новом комплексе мелкосерийной судовой арматуры будет производиться запорная арматура для оборонно-промышленного комплекса и гражданских нужд.

В 2011 году в целях оптимизации затрат на содержание зданий и сооружений, загрузки производственных площадей и мощностей руководством предприятия был продолжен стратегический курс на перевооружение и реконструкцию ряда цехов арматурного производства. Началась подготовительная работа по освобождению производственных площадей цеха № 13 от морально устаревшего и физически изношенного оборудования. Участвовавшие в производственном процессе термопластавтоматы были переведены в цех № 8, токарные, фрезерные и отрезные станки – в инструментальное производство.



Готовые изделия судовой арматуры

В 2013 году ранее взятый курс на оптимизацию и модернизацию производственных мощностей был продолжен. С февраля 2013 года начался новый масштабный этап глубокого реформирования арматурного производства – перевод цеха № 14 из промзоны на площади цеха № 13 с целью сокращения издержек на содержание зданий и сооружений, а также создания на базе двух цехов

совершенно нового арматурного комплекса с новой технологией и организацией производства. Цель – организация современного производства мелкосерийной судовой арматуры, сокращение расходов на её изготовление.

В итоге комплекс объединил под одной крышей все составляющие процесса создания изделий, включая просторный цех, где



Десантный корабль на воздушной подушке



МЛСП «Приразломная»

работают токарные и фрезерные станки с ЧПУ, отделения испытания и контроля выпускаемой продукции, участок покраски, склад заготовок и так далее.

Спрессует так, как никто в России

В 2012 году в цехе № 13 был смонтирован, отлажен и запущен в эксплуатацию новый роботизированный комплекс горячего выдавливания заготовок деталей судовой арматуры на базе уникального модернизированного многоплунжерного пресса ПБ 2632М, который на сегодняшний день является единственным в России.

Уникальное оборудование отличается высокой степенью автоматизации труда. Его главное назначение – обеспечение судовой арматурного производства высококачественными заготовками-штамповками корпусов штуцерной арматуры для судов, т.

е. проходом 6, 10 и т.д. до 32 включительно.

В настоящее время высокотехнологичный комплекс горячего выдавливания заготовок, установленный более 30 лет назад, переоснащён и модернизирован.

На базе многоплунжерного пресса создан современный роботизированный комплекс с расширенными технологическими возможностями. Расширены весовые и габаритные характеристики выдавливаемых деталей. Внедрены уникальные технологии выдавливания из труднообрабатываемых материалов, применяемых в судостроении, в том числе из титановых сплавов.

Применение горячего выдавливания не только сокращает расход материалов в 1,5–2 раза по сравнению с обычной горячей облойной штамповкой, но и повышает качество продукции, а также позволяет получать сложнопольные заготовки с высоким качеством и точной геометрией.

Комплекс относится к разряду «гибких технологических модулей», способных

встраиваться в комплексно автоматизированные производства.

Укомплектованный установкой индукционного нагрева мощностью 250 кВт, современным промышленным роботом, многоуровневой системой микропроцессорного числового управления, комплекс имеет высокую производительность, что позволяет ему изготавливать широкую гамму заготовок из различных конструкционных материалов (в том числе из латуни, бронзы, титана) в серийном и мелкосерийном производствах.

Ввод в эксплуатацию оборудования такого масштаба – это уникальное событие не только в рамках завода «Буревестник».

За время эксплуатации модернизированного пресса получено сокращение трудовых затрат на механообработку. Прогрессивное формообразование значительно повысило коэффициент использования дорогостоящих материалов в процессе изготовления судовой арматуры (титана, бронзы, латуни).



Судовая арматура на МЛСП «Приразломная»

Знай наших!

В настоящее время наибольший удельный вес в общем объёме производства ОАО «Завод «Буревестник» составляет продукция оборонного назначения. Коллектив предприятия качественно выполняет государственные заказы и вносит немалый вклад в развитие отечественного военного кораблестроения.

Завод работает стабильно, выпускает традиционную продукцию и по праву входит в число лидеров машиностроительной отрасли в Ленинградской области. При наличии заказов отечественных верфей предприятие имеет устойчивые показатели по основному направлению своего производства – судовому машиностроению.

Арматурная продукция, изготавливаемая на заводе, является частью судовых систем и предназначена для использования в качестве разобщительных и регулирующих органов в трубопроводах, обслуживающих энергетические, силовые, бытовые и другие специальные установки и устройства для кораблей, судов всех типов, классов и назначений. В первую очередь, речь идёт о кингстонах, захлопках, кранах шаровых, затворах поворотных, клапанах всевозможного назначения, штуцерно-торцевых соединениях, фильтрах, конденсатоотводчиках.

В качестве материалов для изготовления

продукции используются конструкционная и нержавеющая сталь, латунь, бронза и спецсплав.

Поставляемая заводом «Буревестник» судовая арматура проходит все необходимые виды испытаний и обеспечивает высокую надёжность и работоспособность при длительной эксплуатации на проводимых средах при температурах и давлениях, указанных в технических характеристиках арматуры. Выпуск её производится по государственным, отраслевым стандартам и техническим условиям.

Система дистанционного управления исполнительным механизмом (ДУИМ) предназначена для дистанционного управления клапаном. Гидро и пневмоприводы имеют, как правило, дублирующий ручной привод.

В подвижных и неподвижных соединениях арматуры применяются уплотнительные элементы с гарантированными сроками хранения и эксплуатации, обеспечивающие достаточную степень герметичности.

Помимо судовой арматуры, ОАО «Завод «Буревестник» выпускает широкий спектр теплообменных аппаратов различного назначения. С начала 2000-х годов предприятие приступило к самостоятельной разработке кожухотрубчатых теплообменников. Спроектирован типоряд водо-водяных охладителей типа ОВ на основе гладкой теплообменной трубы и два типоряда водомасляных

охладителей типа ОМ и ОМКП на основе биметаллической оребрённой теплообменной трубы.

На предприятии освоен выпуск плоских теплообменных труб и восстановлено производство холодильников МХД, ВХД. Разработана конструкторская документация на охладители типа ОКН, ОВВМ1 и ведётся их серийный выпуск.

Всего ОАО «Завод «Буревестник» освоено и выпускается 513 типоразмеров (2588 исполнений) судовой арматуры; 25 типоразмеров теплообменных аппаратов; 131 типоразмер судовых скобяных изделий и 29 типоразмеров изделий общего применения.

Важно отметить, что на российской ПАТЭС «Академик Ломоносов» также установлена судовая арматура ОАО «Завод «Буревестник».

Подтверждением того, что продукция гатчинского предприятия пользуется заслуженным авторитетом и спросом, служит и тот факт, что в нынешнем году прошли результативные переговоры завода «Буревестник» с руководством АО «Научно-производственное бюро арматуростроения» (АО «НПФ «ЦКБА», г. Санкт-Петербург) по вопросам комплексного оснащения судовой арматурой гражданских судов, в том числе, новых проектов атомного ледокольного флота.



Флагманский показ завода «Буревестник»

С 2007 года ОАО «Завод «Буревестник» постоянно и активно участвует в Международном военно-морском салоне (МВМС), который проводится в Санкт-Петербурге с 2003 года. По оценке отечественных и зарубежных специалистов, салон является одной из ведущих мировых выставок в области кораблестроения, морского вооружения и судостроения.

В экспозициях МВМС гатчинское предприятие представляет свою продукцию на стендах совместно с АО «Центр технологии судостроения и судоремонта» (АО «ЦТСС»). Здесь всегда можно увидеть и ознакомиться

с различными новыми образцами и каталогами судовой арматуры, которая давно уже стала визитной карточкой завода «Буревестник».

Здесь важно подчеркнуть, что заводчанам и их продукции неизменно сопутствует успех на МВМС. Например, в 2013 году по итогам VI Международного военно-морского салона ОАО «Завод «Буревестник»

получил диплом лауреата «За лучший выставочный экспонат», который подписал министр промышленности и торговли РФ Денис Мантуров. А в 2015 году гатчинское предприятие удостоилось от тогдашнего вице-премьера России Дмитрия Рогозина диплома «За активное участие в седьмом Международном военно-морском салоне».

В 2013 году по итогам VI Международного военно-морского салона ОАО «Завод «Буревестник» получил диплом лауреата «За лучший выставочный экспонат», который подписал министр промышленности и торговли РФ Денис Мантуров

лучшее, достойное экспертного внимания. Кроме этого, МВМС для предприятия – уникальная возможность в очередной раз заявить о себе, как о надёжном партнере и динамично развивающейся компании. И более того: всегда престижно принимать участие в Международном военно-морском салоне наряду с ведущими предприятиями отрасли!

получил диплом лауреата «За лучший выставочный экспонат», который подписал министр промышленности и торговли РФ Денис Мантуров. А в 2015 году гатчинское предприятие удостоилось от тогдашнего вице-премьера России Дмитрия Рогозина диплома «За активное участие в седьмом Международном военно-морском салоне».

получил диплом лауреата «За лучший выставочный экспонат», который подписал министр промышленности и торговли РФ Денис Мантуров. А в 2015 году гатчинское предприятие удостоилось от тогдашнего вице-премьера России Дмитрия Рогозина диплома «За активное участие в седьмом Международном военно-морском салоне».

В июле нынешнего года ОАО «Завод «Буревестник» принял участие в очередном, IX Международном военно-морском салоне.

В целом итоги МВМС-2019 вновь свидетельствуют о его высокой востребованности со стороны предприятий морской отрасли. В очередной раз были подтверждены высокий статус события и его особое место в мировой системе топ-выставок вооружения и военной техники.

Организатором мероприятия выступило Министерство промышленности и торговли Российской Федерации.

Салон проводился при участии Минобороны России, Министерства иностранных дел РФ, Федеральной службы по военно-техническому сотрудничеству, правительства Санкт-Петербурга и АО «Рособоронэкспорт».

Организационный комитет по подготовке и проведению МВМС-2019 возглавлял



заместитель Председателя Правительства Российской Федерации, председатель Морской коллегии при Правительстве РФ Юрий Борисов.

10 июля Президент России Владимир Путин направил приветствие участникам, организаторам и гостям IX Международного военно-морского салона. В частности, глава государства отметил, что «эта масштабная выставка, представляющая на своих площадках новейшие образцы во-

сударства пожелал IX Международному военно-морскому салону «успешной, плодотворной деятельности, а его гостям – успехов и взаимопользительного общения».

От имени Совета Федерации Федерального Собрания РФ к участникам МВМС-2019 обратилась Председатель Совета Федерации Валентина Матвиенко. В своём приветствии она, в частности, выразила уверенность, что «его (МВМС-2019 – прим. автора) уникальная экспозиция и насыщен-

Борисов на торжественной церемонии открытия МВМС-2019.

«Уверен, что насыщенная программа салона, наличие действующих образцов техники и вооружения, близость производственных площадок позволят всем участникам найти новые возможности для расширения деловых контактов. И в целом проведение этого форума будет способствовать развитию и укреплению международного военно-технического сотрудниче-

Главная цель участия ОАО «Завод «Буревестник» в Международном военно-морском салоне – это презентация собственной продукции: охладителей воды и масла, кингстонов, кранов шаровых, запорных клапанов, вентиляционных заслонок и многого другого

оружения и военно-морской техники, передовые разработки и технологии, традиционно проходит в Санкт-Петербурге».

«Наша Северная столица заслуженно пользуется авторитетом одного из признанных центров кораблестроения. Здесь сосредоточены профильные вузы, научно-исследовательские и конструкторские организации, расположены мощные верфи, на которых создаются корабли и суда многоцелевого назначения», - подчеркнул Владимир Путин.

В завершение приветствия глава го-

лая деловая программа будут способствовать развитию российского судостроения, повышению его инвестиционной привлекательности, расширению военно-технического, информационного и научного сотрудничества».

О том, что Международный военно-морской салон в Санкт-Петербурге способствует развитию и укреплению военно-технического сотрудничества, заявил заместитель Председателя Правительства Российской Федерации, председатель Морской коллегии при Правительстве РФ Юрий

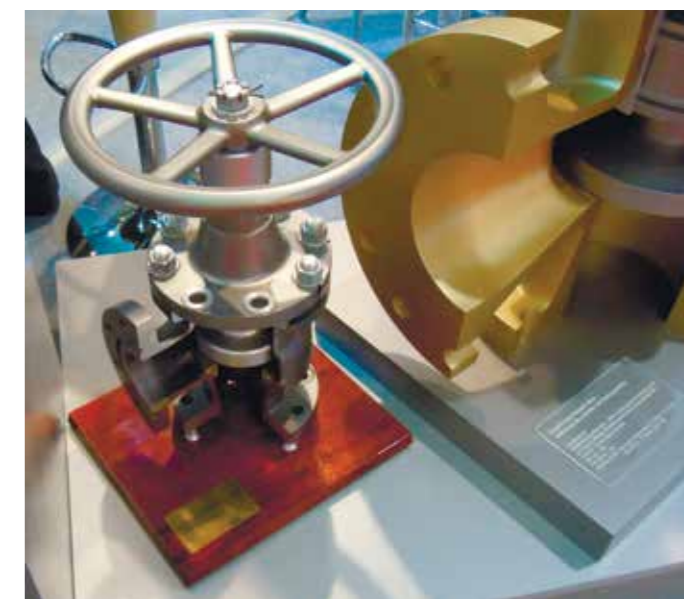
Борисов», - отметил Юрий Борисов.

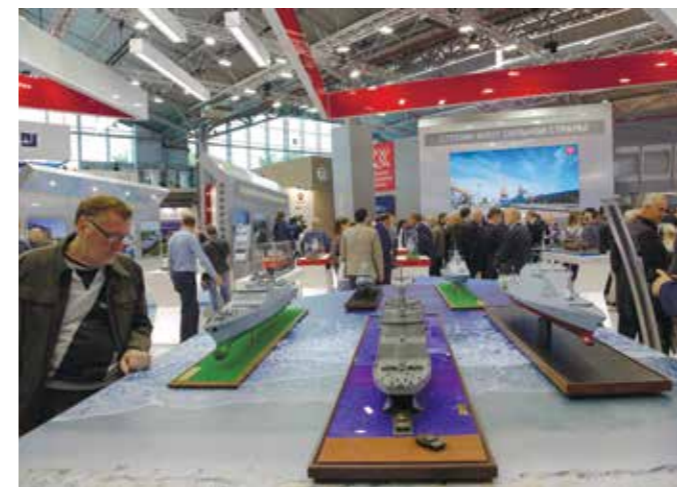
Участниками салона стали 353 предприятия из 20 стран, из них 28 – иностранные компании. В его работе приняли участие свыше 46 тысяч специалистов.

Экспозиция МВМС разместилась на 15000 м² выставочной площади в павильонах, а также на открытых выставочных площадках, у причалов Морского вокзала и на акватории, прилегающей к выставочному комплексу. Среди участников салона были представлены все ведущие предприятия отечественной морской отрасли.



Участниками МВМС-2019 стали 353 предприятия из 20 стран, из них 28 – иностранные компании. В его работе приняли участие свыше 46 тысяч специалистов. На салоне были представлены все ведущие предприятия морской отрасли России





Значительные площади экспозиции заняли производители судового комплектующего оборудования, приборов, электронных компонентов, информационных технологий, судовой арматуры и продукции двойного назначения.

Необходимо отметить, что широкий формат МВМС-2019 позволил предприятиям представить свою продукцию на стен-

и гостей Международного военно-морского салона, прошли переговоры с представителями АО «Зеленодольский завод имени А. М. Горького» и ПАО «НОВАТЭК». По мнению специалистов, салоны последних лет показали, что продукция гатчинского предприятия конкурентоспособна.

- Завод продемонстрировал свою, скажем так, флагманскую продукцию – это наш

- Наша продукция заинтересовала многих потенциальных заказчиков, - отметил Кирилл Краснопольский. - Мы провели деловые встречи. Нашли новых партнёров по бизнесу, а также встретили давних поставщиков, про которых уже и забыли: думали, что их нету, - а они, увидев наш стенд, подошли к нам и предложили свои услуги. Словом, оцениваем, что наряду с профиль-

За пять дней IX Международного военно-морского салона стенд ОАО «Завод «Буревестник» посетили более 200 участников и гостей МВМС-2019, прошли переговоры с представителями АО «Зеленодольский завод имени А. М. Горького» и ПАО «НОВАТЭК»

дах и в виде натуральных образцов у причалов на открытых площадях прилегающей акватории.

Традиционно судовая арматура ОАО «Завод «Буревестник» была представлена на совместном стенде с АО «Центр технологии судостроения и судоремонта». Для заводчан особенностью нынешнего салона стало то, что в Санкт-Петербурге впервые также были продемонстрированы современные образцы общепромышленной арматуры, создаваемой на гатчинском предприятии.

За пять выставочных дней стенд «Буревестника» посетили более 200 участников

знаменитый кингстон с гидроприводом и ручным управлением, затвор дисковый с редуктором, который мы производим и поставляем в нефтегазовую отрасль, а также заслонку вентиляционную с гидроприводом и фильтры. Это было основой экспозиции, - рассказал начальник управления по логистике и материально-техническому снабжению ОАО «Завод «Буревестник» Кирилл Краснопольский.

Помимо них, предприятие представило на салоне кран запорный проходной шаровой фланцевый с ручным управлением из коррозионностойкой стали, кран шаровой, клапан сегментный и многое другое.

ними коллегами достойно представили свою продукцию. Помимо этого, на нынешнем МВМС, впрочем, как и всегда, было столько всего полезного и познавательного, что завод ну никак не мог пропустить мероприятие такого масштаба.

По итогам МВМС-2019 завод «Буревестник» был награждён дипломом «За активное участие в девятом Международном военно-морском салоне», подписанным заместителем Председателя Правительства Российской Федерации, председателем Морской коллегии при Правительстве РФ, председателем оргкомитета МВМС-2019 Юрием Борисовым.





В приоритетах – нефтегазодобыча и ТЭК

ОАО «Завод «Буревестник» более 20 лет успешно выпускает фонтанную арматуру и колонные обвязки для нефтегазодобывающей отрасли. Проектантом выпускаемой арматуры является Всероссийский научно-исследовательский и проектно-конструкторский институт нефтяного машиностроения (ВНИИНЕФТЕМАШ, г. Москва) – научно-производственный комплекс, который специализируется на разработке нефтегазопромыслового оборудования.

Современный технический уровень, высокие эксплуатационные качества изделий и квалификация специалистов гатчинского предприятия подтверждены лицензией Госгортехнадзора России на производство нефтепромыслового оборудования.

Под прессом внешних обстоятельств

Работая в условиях экономического кризиса, ОАО «Завод «Буревестник» при резком снижении государственного заказа в основном за счёт собственных средств разработало и реализовало программу конверсии. В целях сохранения производственного потенциала и обеспечения загрузки цехов был налажен выпуск устьевого фонтанной и нагнетательной арматуры для нефтегазодобывающей промышленности, а также энер-

гетической арматуры нового поколения для топливно-энергетического комплекса. Важно здесь отметить, что выполнение программ конверсии позволило сохранить более тысячи рабочих мест.

По конверсионным программам за счёт сохранения высококвалифицированных кадров (на 1.03.2014 года на заводе трудилось около 200 человек, отработавших на нём 20 и более лет) предприятие начало выпуск арматуры для нефтегазовой промышленности и топливно-энергетического комплекса.

В дальнейшем отсутствие рекламаций со

стороны потребителей подтвердило высокое качество выпускаемого оборудования. А соблюдение предоставленных ОАО «Завод «Буревестник» гарантийных обязательств обеспечило конкурентоспособность изделий и признание авторитета завода у потребителей.

В результате выполнения программы конверсии оборонных отраслей промышленности ОАО «Завод «Буревестник» совместно с НПФ «АТЭК» была создана и серийно выпускается с 1994 года для обеспечения топливно-энергетического комплекса и других отраслей промышленности арматура нового поколения АТЭК.

В эксплуатации клапаны АТЭК находятся с 1995 года, установлены более чем на 50 ТЭЦ России и Белоруссии, в том числе на 9 ТЭЦ АО «Мосэнерго». При этом отзывы об их работе самые положительные.

С 1999 года серийно выпускаются запорные и регулирующие клапаны для газа со встроенным электромеханизмом взрывозащищенного исполнения Курского завода «Прибор». Первые образцы были установлены на Безымянской ТЭЦ и Ивановской ГРЭС.

Разработаны запорные клапаны для газа и жидких сред на запорно-регулирующую арматуру, а также новые конструкции клапанов на пар и горячую воду с температурой до 250°C. Созданы регулирующие прямооточные разгруженные клапаны (РК) для природного газа и мазута (Ди 50, 80, 100, 150, 200, 250, 300) оригинальной конструкции. Конструк-



ция клапанов позволяет реализовать задаваемую при заказе расходную характеристику. Вся арматура АТЭК сертифицирована. На арматуру для газа имеются разрешения Госгортехнадзора России на применение.

Премьера для «Газпрома»

Необходимо подчеркнуть, что ОАО «Завод «Буревестник», имея портфель заказов от оборонки, никогда не переставал искать пути сотрудничества с гражданскими компаниями. Например, ещё в июле 2017 года гатчинское предприятие представило специ-

альности сохраняя свою герметичность. Сфера использования такого поворотного затвора очень широка – от топливно-энергетической отрасли, развитие которой как раз стимулирует «Газпром», до ЖКХ – например, на тепловых и водопроводных сетях.

Сотрудничество между российской корпорацией и гатчинским заводом – яркий пример импортозамещения. Напомним, что продукция, которую производит ОАО «Завод «Буревестник», в 90% случаев предназначена для ВМФ. У предприятия, конечно, есть желание работать для сферы гражданского судостроения и такие планы уже про-

раши. И первым шагом к этому стало изготовление нового поворотного затвора.

Приоритеты развития

В планах ОАО «Завод «Буревестник» развитие производства продукции общепромышленного назначения, в том числе арматуры для «Газпрома» и нефтедобывающих предприятий, является одним из приоритетных направлений.

В ходе реализации задачи по освоению производства промышленной продукции в 2018 году были заключены и реализованы

В ходе реализации ОАО «Завод «Буревестник» задачи по освоению производства промышленной продукции в 2018 году были заключены и реализованы договоры с ООО «Газпром инвест» и ПАО «СИБУР» на поставку дисковых затворов, а также клапанов регулирующих на общую сумму 13,1 миллиона рублей

алистам ПАО «Газпром» свой новый продукт.

4-эксцентриковый поворотный затвор – изобретение уникальное: в отличие от подобных 3-эксцентриковых он имеет более прочную конструкцию, способную выдерживать экстремальные температуры и при

рабатываются: в частности, по вопросам комплексного оснащения судовой арматурой гражданских судов, в том числе, новых проектов атомного ледокольного флота. Однако у предприятия появилась возможность попробовать свои силы в нефтегазовой от-

договоры с ООО «Газпром инвест» и ПАО «СИБУР» на поставку дисковых затворов, а также клапанов регулирующих на общую сумму 13,1 миллиона рублей.

По плану развития производства продукции промышленного назначения на 2019 год





завод намеревается выпустить продукции на 80 миллионов рублей.

Для реализации задачи конверсии на предприятии предпринят ряд масштабных

разработке новых изделий трубопроводной арматуры промышленного назначения.

Выполняются исследования и анализ рынка потребления трубопроводной арма-

ленной безопасности.

ТО МКС предназначена для подключения компрессорных установок к магистральным газопроводам с целью перекачивания при-

По плану развития производства продукции промышленного назначения на 2019 год завод намеревается выпустить продукции на 80 миллионов рублей

мер. В частности, проведена совместная работа с инженеринговой компанией ООО «М-Инжиниринг» по освоению линейки дисковых затворов (DN200–DN800; PN16) с электрическими приводами AUMA и клапанов регулирующих (DN150; PN 16), клапанов регулирующих (DN100, PN400).

Заключен и исполняется договор с ООО «ГК «Сибирьэнергоинжиниринг» на поставку этих изделий на ПАО «ГМК «Норильский никель» в рамках проекта по реконструкции энергоблоков ст. №1 и ст. №2 ТЭЦ-2.

Разработана конструкторская документация и изготавливается продукция по проекту ПАО «Газпром» создания мобильных компрессорных станций по перекачке газа из ремонтируемых скважин в действующие (8 комплектов оборудования будут выпущены в 2019 году, 4 комплекта – в 2020 году).

Проводятся переговоры с ООО «НОВАТЭК-Усть-Луга» о совместной работе и сотрудничестве в области материально-технического обеспечения и оперативной технической поддержки в части ремонта и технического обслуживания запорной и регулирующей трубопроводной арматуры, применяемой на объектах НОВАТЭК.

Осуществляется совместная работа с КБ «Армас» по изучению потребности рынка потребления трубопроводной арматуры и

туры промышленного назначения на основе электронных торговых площадок ПАО «Газпром», ПАО «СИБУР» и ПАО «НК «Роснефть».

Первый пошёл!

В настоящее время реализуется проект «Использование мобильных компрессорных станций (МКС) на объектах ПАО «Газпром». Цель проекта – предотвращение стравливания природного газа в атмосферу при проведении технического обслуживания и ремонта магистральных газопроводов (МГ).

МКС состоит из двух мобильных компрессорных установок производства австрийской компании LMF и технологической обвязки (ТО).

В рамках заключённого договора с газовиками, после конструкторско-технологических проработок, на заводе «Буревестник» был изготовлен первый образец совершенно новой для предприятия продукции: технологической обвязки мобильной компрессорной станции. В сентябре изделие уже отправили заказчику.

Технологическая обвязка мобильной компрессорной станции изготавливается в соответствии с требованиями ГОСТ 34070-2017, ТР ТС 010/2011, ТР ТС 032/2013 и имеет сертификат соответствия требованиям промыш-

родного газа давлением до 7,4 МПа (74 кг/см²) из выводимого в ремонт участка газопровода в действующий газопровод. Подключение ТО МКС к газопроводу осуществляется к доработанному магистральному крановому узлу. Одновременно возможно параллельное подключение двух мобильных компрессорных установок. Подключение ТО МКС к крановому узлу и МКС осуществляется при помощи гибких рукавов высокого давления, входящих в её комплект.

Технологическая обвязка МКС обеспечивает перекачку газа на расстоянии более 200 метров между ремонтируемым и действующим газопроводами.

ТО МКС рассчитана на использование в климатических районах с умеренным и холодным климатом, при температурах окружающего воздуха от +40°С до -60°С.

Конструктивно ТО МКС состоит из следующих основных элементов:

- манифольда всасывания и нагнетания, включающего в себя запорные и регулирующие шаровые краны, угловой фильтр, обратный клапан, продувочные свечи;
- стальных трубопроводов DN125, DN150 общей протяжённостью 230 м, состоящих из прямолинейных участков различной длины и отводов с углом поворота 90°;
- гибких рукавов высокого давления



По конверсионным программам завод освоил выпуск арматуры для нефтегазодобывающей отрасли и топливно-энергетического комплекса

DN125 с фланцевыми и быстроразъёмными соединениями;

- коллекторов для подключения рукавов высокого давления;
- инвентарных опор для трубопровода;
- эксплуатационной тары.

Между собой элементы проточной части ТО МКС соединяются при помощи быстроразъёмных соединений с уплотнением резиновым кольцом.

Материал основных частей ТО МКС – низколегированная сталь 09Г2С.

Для транспортировки ТО МКС размещается на одном автопоезде: в кузове полноприводного грузовика-тягача и кузове прицепа. Суммарная масса ТО МКС, включая эксплуатационную тару – около 15 тонн.

Арматура для нефтегазодобывающей промышленности

Задвижка шиберная

Шиберные задвижки с уплотнением затвора «металл по металлу» предназначены для установки на устьевую арматуру или трубопроводы и служат для полного перекрытия потока рабочей среды. Герметичность затвора обеспечивается за счет создания необходимого давления на уплотняющихся поверхностях шибера и седел.

- Область применения:
- условный проход – Ду65 мм;
 - рабочее давление – Рр21 и Рр35 Мпа.

Обвязки колонные

Колонная обвязка предназначена для

разобшения межколонных пространств, герметизации и контроля давления между технической колонной и кондуктором. Техническая колонна удерживается клиновым трубодержателем.

Изготавливаются по типовым схемам ОКК1; ОКК2; ОКК3 из легированной стали для эксплуатации в умеренном и холодном климате, в обычном и коррозионностойком исполнении.

- Область применения:
- Рр21 и Рр35 Мпа.

Арматура устьевая: фонтанная, нагнетательная, электронасосная, штангонасосная
Арматура предназначена для герметизации устья скважины, подвески скважинных трубопроводов, управления потоком рабочей среды и необходимых технологических операций.

- Область применения:
- условный проход – Ду65 мм;
 - рабочее давление – Рр21 МПа и Рр35 Мпа;
 - температура скважинной среды – до +100°С;
 - температура окружающей среды – от -60°С до +60°С.

Рабочая среда: нефть, газ, газовый конденсат и нефтепромысловая вода.

- Исполнение по материалам для рабочей среды с содержанием:
- CO₂ и H₂S суммарно до 0,003% по объёму (без обозначения);
 - CO₂ до 6% по объёму (исполнение К1);
 - CO₂ и H₂S до 6% по объёму каждого (исполнение К2).



Продукция предприятия по конверсионным программам для нефтегазового комплекса – «Фонтанная ёлка»



Новое литейное оборудование управления по производству изделий из пластмасс

Super Boss Экспр – сделано в России

Одним из основных направлений производства на ОАО «Завод «Буревестник» по-прежнему является изготовление средств индивидуальной защиты (СИЗ) головы, лица и глаз, а также товаров народного потребления (ТНП) из полимерных материалов.

Управление производства изделий из пластмасс, которым руководит Дмитрий Макаров, – структурное подразделение ОАО «Завод «Буревестник». Само же предприятие имеет более чем полувековой опыт в производстве средств индивидуальной защиты и изделий из пластмасс. Важно подчеркнуть, что завод является одним из первых производителей защитных касок в стране.

Защитные каски применяются при производстве строительных, монтажных, ремонтных и других работ. Щитки электросварщика надёжно защищают глаза и лицо работающего от прямых излучений сварочной дуги, брызг расплавленного металла и искр при проведении сварочных работ. А собственный испытательный центр позволяет постоянно контролировать качество выпускаемых изделий.

Конструкторский отдел предприятия работает над созданием и внедрением новых моделей СИЗ и ТНП. Всего разработано свыше

130 наименований. Для производства средств индивидуальной защиты большей частью используется сырьё отечественного производства.

Расширяя сотрудничество, гатчинское предприятие эффективно использует свой опыт и производственные мощности для развития международных проектов. Сейчас, например, активно реализуется несколько совместных проектов с немецкой компанией UVEX по производству каски Super Boss Экспр и сборке очков защитных.

И это только начало

31 июля 2015 года ОАО «Завод «Буревестник» подписало контракт с немецкой компанией UVEX GROUP по производству на площадях гатчинского предприятия защитных касок UVEX. Это стало первым в истории завода примером крупного международного сотрудничества.

Переговоры о размещении производства защитных касок UVEX на территории предприятия велись почти год. За это время был проделан немалый объём работы по подготовке производственных условий и мощностей для осуществления данного проекта.

«Мы рассматриваем «Буревестник» как стратегического партнёра, рассчитываем на долговременное сотрудничество и производство каски Super Boss Экспр – это только начало», – сказал четыре года назад начальник отдела закупок отделения защиты глаз и головы компании UVEX Штефан Бауэрфайнд.

Согласно условиям контракта, UVEX изначально спланировал ежегодно размещать заказ на «Буревестнике» в количестве до 300000 касок. По словам генерального директора ОАО «Завод «Буревестник» Анатолия Назаренко, контракт с UVEX включает в себе не только экономическую выгоду, а также создаёт благоприятные условия в том



Термопластавтомат JU4500 с роботом XILECTRO HTA

числе для развития и модернизации собственного производства защитных касок и изделий из пластмасс.

Заинтересованность заводчан в таком зарубежном партнёре вполне объяснима: UVEX GROUP – один из крупнейших в мире производителей средств защиты для спорта (горнолыжных очков и другого спортивного снаряжения) и производства (защитных очков для всех специальностей, касок, высококачественной рабочей одежды, обуви, респираторов, перчаток и других средств индивидуальной защиты рабочих).

И вот 11 марта 2016 года завод «Буревестник» начал серийное производство защитных касок Super Boss Экспр разработки немецкой компании UVEX GROUP. В процессе неоднократных переговоров и согласований

российские и зарубежные специалисты нашли оптимальные решения для поддержания высоких стандартов качества. И хотя процесс литья касок полностью автоматизирован, однако их сборка происходит вручную.

В результате защитные каски Super Boss Экспр с маркировкой «Сделано в России» пошли на отечественный рынок. Заводчане планируют, после освоения всего цикла работ, продажу касок немецким партнёрам для реализации в Восточной Европе и дальше на Западе.

Необходимо отметить, что двустороннее соглашение сильно влияет на развитие заводом «Буревестник» собственного производства защитных касок и изделий из пластмасс. Так, в рамках модернизации участка по производству изделий из пластмасс на





Участок сборки очков защитных управления по производству изделий из пластмасс

тываются перспективные планы развития, и неуклонно наращиваются объёмы производства и реализации продукции.

В настоящее время на предприятии реализуется 3 совместных проекта с компанией UVEX: по производству касок защитных модели Super Boss Expro, модели Pheos, а также по сборке защитных очков. Кроме того, совместно с компанией UVEX разрабатывается новая модель каски защитной нижнего ценового сегмента. Разработана новая модель щитка сварщика, ведутся работы по проектированию прессформ. Также значительно расширен ассортимент выпускаемых изделий ТНП за счёт использования новых красителей, прорабатываются проекты по размещению заказов на производство пластиковых изделий для сторонних организаций.

В части модернизации производства из-

делий из пластмасс были приобретены 9 термопластавтоматов, которые в настоящее время частично будут укомплектованы роботами, отвечающими всем современным требованиям отрасли, позволяющим полностью автоматизировать процесс литья изделий из пластмасс на данном оборудовании.

В этом году запланированы объёмы выпуска продукции из пластмассы на 120 миллионов рублей, рост против прошлого года составит 171%.

Мечта советских «байкеров»

Более 40 лет завод «Буревестник» занимается серийным производством и реализацией шлемов защитных для мотоциклистов.

Мотошлемы изготавливаются трех модификаций «Салют-1», «Салют-3», «Кросс» и соответствуют требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011 «О безопасности средств индивидуальной защиты». Срок их службы – 4 года.

Мотошлем «Салют-1» относится к типу мотошлемов открытого типа. Состоит из полиэтиленового колпака, снабженного съёмным козырьком, амортизирующего вкладыша из пенополистирола, фурнитуры и удерживающей системы с подбородником.

Мотошлем «Салют-3» – мотошлем закрытого типа. Состоит из полиэтиленового колпака с подбородной дугой, съёмным козырьком, амортизирующего вкладыша из пенополистирола, фурнитуры и удерживающей системы.

Мотошлем «Кросс» – мотошлем закрыто-



Участок сборки управления по производству изделий из пластмасс



Испытание шлемов для мотоциклистов



Мотошлемы, выпускаемые ОАО «Завод «Буревестник»

го типа. Состоит из полиэтиленового колпака, съёмной подбородной дуги, амортизирующего вкладыша из пенополистирола, съёмного козырька, фурнитуры и удерживающей системы.

Испытано огнём, ударом, деформацией

Ещё в 1985 году на базе завода «Буревестник» был создан испытательный центр средств индивидуальной защиты головы (ИЦ СИЗГ). Объектом испытаний стали шлемы для мотоциклистов и защитные каски из пластмасс, изготавливаемые как заводом, так и зарубежными фирмами.

В настоящее время испытательный центр специализируется на проведении испытаний

защитных касок и каскеток. Испытательный центр оснащён специализированным оборудованием, которое позволяет проводить испытания средств защиты головы на механическую прочность, амортизацию, перфорацию, горючесть. Проверяется устойчивость воздействию различных температур и солнечного излучения, а также на электростатические свойства.

Персонал ИЦ СИЗГ имеет необходимую квалификацию и опыт в проведении испытаний.

Во саду ли в огороде

Наряду с промышленной продукцией завод «Буревестник» производит изделия, которые находят широкое применение у населения как дома, так и на садовом участке.



Испытание мотошлема

Вся продукция сертифицирована и имеет гигиенические заключения.

Изделия для кухни и ванной комнаты – тази, ведра для уборки, табуреты, контейнеры, вешалки для одежды – все перечисленные изделия изготавливаются из полиэтилена низкого давления, полиэтилена высокого давления, полипропилена и красителей, разрешенных Минздравом РФ для изделий, контактирующих с пищевыми продуктами. На все изделия имеются сертификаты соответствия и гигиенические заключения.

Помимо вышеназванного, предприятие производит садово-огородный инвентарь, изделия для цветов, тару и ящики.



Продукция СИЗ и ТНП



Испытания каски защитной



Легенда завода «Буревестник»

В прошлом году начальник технического управления ОАО «Завод «Буревестник» Евгений Самускевич отметил 50-летний юбилей трудовой деятельности на родном предприятии. Когда общаешься с заводчанами, то всё, что можно услышать от них об Евгении Геннадьевиче, это неизменно восхищённое: он – «наше светило», «профессор», «легенда завода»!

На предприятие Евгений Самускевич пришёл в сентябре 1968 года после окончания приборостроительного факультета Ленинградского кораблестроительного института. Молодого специалиста приняли в отдел главного технолога на должность инженера-конструктора III категории.

За минувшие полстолетия, проявляя инженерную эрудицию и применяя на практике высокий уровень полученных знаний, Евгений Геннадьевич прошёл непростой, но славный трудовой путь от рядового инженера-конструктора до начальника технического управления ОАО «Завод «Буревестник». В разные годы он был начальником специального конструкторского бюро спецтехники и теплообменных аппаратов, заместителем начальника отдела главного конструктора, заместителем главного инженера по техническому обслуживанию и ремонту основных фондов завода «Буревестник», а также главным инженером предприятия 17 лет с 1966 года. И всегда Евгений Самускевич был инициатором важных производственных процессов, многие из которых стали для завода поистине знаковыми и судьбоносными. Например, будучи главным инженером, он успешно решал задачи сохранения, реконструкции и совершенствования основных фондов завода.

Руководство предприятия подчёркивает, что на всех занимаемых должностях Евгения Геннадьевича характеризуют, прежде всего, высочайшее профессиональное мастерство, целеустремлённость, а также постоянное самообразование в современных областях науки и техники.



Необходимо отметить, что Е. Самускевич внёс большой вклад в разработку и освоение 11 образцов индивидуальных подводных средств движения и специального оборудования для ВМФ, имеет авторские свидетельства на изобретения.

- Я же оканчивал приборостроительный факультет, - рассказывает Евгений Геннадьевич, - поэтому на заводе участвовал в создании буксировщиков типа «Протей», «Сом», «Протон». Они предназначены для перемещения аквалангистов под водой с возможностью транспортировки на сцепке грузового контейнера или иного груза при проведении различных рода подводных работ. За-

нимался конструкторско-технологической подготовкой производства этих подводных средств движения.

Созданные на заводе «Буревестник» буксировщики – экологически чистые изделия, могут использоваться в воде диапазоном солёности от 0 до 30 промилле и при температуре от +4 до +35 градусов Цельсия. Добавим, что двигатель-двигательный комплекс современных буксировщиков имеет электродвигатель с плавной регулировкой оборотов.

При непосредственном участии Е. Самускевича осваивались и внедрялись новые типы судовых теплообменных аппаратов.

Кстати, у Евгения Геннадьевича особые отношения с ВМФ. Он – лейтенант запаса, так как заканчивал в вузе военную кафедру. И даже был на полторамесячной стажировке в минно-торпедной боевой части на малом противолодочном корабле проекта 1124 «Альбатрос», соединение которых дислоцировалось в Полярном на Северном флоте.

- Перед защитой диплома по приказу министра обороны студентов, обучающихся на военных кафедрах, направляли в войска и на флот на стажировку, - вспоминает Евгений Геннадьевич. - И за эти полтора месяца мы должны были не только прочувствовать, что такое, скажем, флотская служба, но и принять на корабле военную присягу. Мне повезло: выходили в Баренцево море на учения. Стреляли из реактивно-бомбомётных установок.

По окончании института Евгению Самускевичу присвоили младшего лейтенанта. А через несколько лет пригласили в военкомат и поздравили с... присвоением очередного



Губернатор Ленинградской области Александр Дрозденко вручает государственную награду Евгению Самускевичу

воинского звания лейтенант, конечно же, запаса.

К слову, если судить через призму флотской службы, то, по мнению Евгения Геннадьевича, студенты гражданских кораблестроительных вузов в плане специальной подготовки получают весьма достойные знания. То есть, они практически оканчивают полный курс высшего военно-морского училища, и выходят полноценными флотскими офицерами. Так сказать – ближайший резерв ВМФ.

Обладая высокой квалификацией, организаторскими способностями и инициативой, Евгений Самускевич принимал участие в создании и совершенствовании технической составляющей конверсионной программы по выпуску арматуры для нефтегазодобывающих отраслей промышленности. Евгений Геннадьевич также активно участвует в реализации программы реструктуризации, оптимизации и повышения эффективности активов ОАО «Завод «Буревестник», которая действует на предприятии с 2010 года. Благодаря ей, внедряются новые производственные мощности, ежегодно осваиваются и запускаются в производство современные изделия судовой арматуры.

В марте 2012 года на заводе был реализован масштабный проект по вводу в эксплуатацию участка по изготовлению деталей насыщения судовой арматуры на базе современных многофункциональных станков с числовым программным управлением «Ори-

он-2011» цеха № 3 и запуска роботизированного комплекса горячего выдавливания заготовок деталей судовой арматуры на базе уникального модернизированного многопунжерного пресса ПБ 2632М в цехе № 13. Непосредственным руководителем проекта был Евгений Геннадьевич.

- На базе многопунжерного пресса был создан современный роботизированный комплекс с расширенными технологическими возможностями. Значительно расширились весовые и габаритные характеристики выдавливаемых деталей. Были внедрены уникальные технологии выдавливания из труднообрабатываемых материалов, применяемых в судостроении, в том числе из титановых сплавов, - рассказывает Самускевич.

По его словам, применение горячего выдавливания не только сократило расход материалов в 1,5–2 раза по сравнению с обычной горячей облойной штамповкой, но и повысило качество продукции, позволило получать сложнопрофильные заготовки с высокими свойствами и точной геометрией.

За более чем полувековой период работы Евгений Самускевич зарекомендовал себя грамотным руководителем, который глубоко вникает во все производственные проблемы и постоянно работает над повышением своего профессионального уровня. Единственное, он всегда был настолько занят работой, что так и не нашёл времени на чистую науку. Хотя создаваемые малые средства движения под водой – как раз разработка той кафедры,

курс которой он окончил в вузе.

В 2014 году за многолетний безупречный труд в судостроительной отрасли отечественной промышленности, большой вклад в развитие производства согласно Указу Президента РФ от 28.10.2014 г. № 696 кавалер медалей «За трудовую доблесть» и «300 лет Российскому флоту», заслуженный машиностроитель РФ Евгений Самускевич был удостоен медали ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени.

Когда у Евгения Геннадьевича спросили: «Что за минувшие 50 лет из того, что Вы сделали на заводе, считаете для себя главным?», он на несколько мгновений задумался, а потом ответил просто, без напускной значительности:

- По крайней мере, это то, что здесь удалось сохранить специализацию, с которой я пришёл студентом. Были и более крупные заводы, которые канули в лету. Я участвовал в создании и подводных средств движения, и судовой арматуры, и теплообменной техники, фонтанной арматуры для нефтегазодобывающей промышленности и арматуры АТЭК для энергетического комплекса. Сейчас виды изделий и направления деятельности, которыми десятилетиями занималось предприятие, сохранены, или, по крайней мере, мы можем восстановить их производство, так как сохранили документацию, технологии. Передаём молодым поколениям свои знания, навыки. А молодёжь приходит сейчас на завод «Буревестник» достойная!



Конструкторское сопровождение

16 лет главным конструктором ОАО «Завод «Буревестник» работает Сергей Кислов, капитан 1 ранга в отставке, профессиональный подводник. За добросовестный труд руководство предприятия неоднократно поощряло Сергея Валентиновича: объявляло благодарности, награждало почётными грамотами, а в 2014 году он был занесён за заводскую Доску почёта.

Сергей Кислов родился в сентябре 1955 года, как он сам любит говорить, под Одессой на Дунае: в городе Килия Одесской области в семье военнослужащего. Потом жил на Сахалине, после – в Крыму: среднюю школу окончил в Феодосии.

В 1972 году поступил в Севастопольское высшее военно-морское инженерное училище, носившее неформальное название «Голландия» – по месту расположения в одноимённом районе Севастополя.

Училище было молодым: его создали в 1951 году по приказу военно-морского министра СССР адмирала флота Н. Г. Кузнецова, – и очень перспективным: являлось основным центром подготовки офицерских инженерных кадров для океанского атомного флота. Сергей выбрал специальный факультет «Ядерные энергетические установки».

Пять лет учёбы пролетели незаметно. И вот, в 1977 году долгожданный выпуск. Новоиспечённый лейтенант Кислов отправился к месту службы: на Камчатку, в 8-ю дивизию атомных подводных ракетноносцев Тихоокеанского флота.

Ракетные подводные крейсера стратегического назначения (РПКСН) проекта 667А «Навага» – атомные подводные лодки второго поколения, оснащённые комплексом Д-5 с 16 баллистическими ракетным Р-27 на борту.

Сергей попал служить в электромеханическую боевую часть (БЧ-5) в дивизион движения (ДД) командиром турбинной группы. Это в заведовании специалистов ДД находилась главная силовая установка подводного крейсера, состоявшая из двух водо-водяных реакторов ВМ-2-4, двух паротурбинных установок ОК-700, двух турбозубчатых агрегатов ТЗА-635 и двух турбогенераторов.

Сергей Валентинович прослужил 10 лет на РПКСН. Морячил по Тихому океану много: прошёл 10 автономок. Кто понимает, о чём идёт речь, тот, несомненно, оценит!

В 1987-м с должности командира дивизиона движения БЧ-5 он перешёл в военное представительство на Дальневосточный завод «Звезда» в г. Большой Камень – ведущее предприятие по ремонту подводных лодок Тихоокеанского флота и единственное на

Дальнем Востоке, специализирующееся на ремонте, переоборудовании и модернизации атомных подводных ракетноносцев. На «Звезде» спустя годы, уже начальник военного представительства капитан 1 ранга Сергей Кислов и закончил офицерскую службу.

В 2003 году после увольнения в запас переехали с семьёй в Гатчину: здесь у жены жили родители. Пришёл работать на завод «Буревестник». И вот с той поры он – главный конструктор предприятия.

Если говорить о повседневной деятельности Сергея Валентиновича, то, по его словам, это в основном конструкторское сопровождение производства. В частности, решение возникающих вопросов при подготовке производства, а также уже непосредственно в процессе изготовления продукции.

– Но надо сказать, что мы и разработками занимались, – отмечает Сергей Валентинович. – За то время, что я работаю здесь, на заводе «Буревестник» был разработан типоряд охладителей воды и масла для дизельных установок и сейчас они эффективно эксплуатируются на кораблях ЦМКБ «Алмаз» – а это

почти два десятка проектов надводных кораблей малого и среднего водоизмещения, скоростных боевых и патрульных катеров, десантных кораблей и судов на воздушной подушке различного назначения, кораблей противоминной обороны.

По словам Кислова, и для двигателестроительной компании «ОДК-Сатурн», специализирующейся на разработке и производстве газотурбинных двигателей, тоже разрабатывали типоряд охладителей под те же газотурбинные установки. Сделали несколько опытных образцов, провели их испытания, но установки в эксплуатацию пока не пошли и не изготавливаются.

Работа у главного конструктора не кабинетная. Кислову приходится часто далеко ездить на судостроительные предприятия, куда завод «Буревестник» поставляет свою судовую арматуру. В частности, Сергею Валентиновичу удалось побывать на всех проектах современных российских подводных лодок: «Борей», «Ясень», «Варшавянка», «Лада».

Это понятно, что в своё время капитан 1 ранга Кислов пришёл на гатчинское предприятие не просто со знанием материальной части – той же судовой арматуры, а с богатым опытом эксплуатанта. Ведь, посудите сами, одно дело изучать «железо» на кораблестроительном факультете, знать в теории, а затем сразу попасть на производство. И совсем другое – тот богатый опыт, который даёт военно-морская практика, эксплуатация матчасти в условиях дальних походов, где тебе и разность температур, и давлений в общекорабельных системах, а также разная солёность морской воды. При том, что забортная арматура изначально находится в критической среде, которая оказывает большое влияние на оборудование, тем более, при длительном сроке, когда уходишь в многомесячное плавание. Поэтому один только практический опыт многолетней службы в подлыве может десятки теоретических трактатов опровергнуть.

– Да, это так, потому что из десяти моих



дальних походов девять были через Тихий океан и обратно, – вспоминает Сергей Валентинович. – И техника не подводила: проблем с арматурой практически не было. Ну, а там, где что-то всё-таки выходило из строя, приходилось восстанавливать своими руками. Обращаться-то некуда и не к кому, да и не всплывёшь. Ведь скрытность – главное тактическое свойство подлодки: выполнять боевые задачи и при этом не быть обнаруженной противником. Поэтому опыта поднакопилось: как говорится, всё руками изучил. И на предприятии мне было комфортно и легко сразу, потому что изнутри была знакома работа всех наших механизмов. Знали ли мы на корабле, где и чьи изделия? Конечно, знали, где номенклатура завода «Буревестник», где «Армалита», а где «Аскольда», – это же основные производители арматуры для подводных лодок.

И в принципе, если бы была возможность у подводника Сергея Кислова в период его флотской службы встретить кого-то из разработчиков или производителей судовой арматуры, то, честно, сказал бы им искреннее



РПКСН проекта 667А «Навага»

спасибо! Да и история ВМФ свидетельствует: по вине изделий завода «Буревестник» никаких ЧП в отечественном подлыве не было. Всё надёжно, гарантированно и много лет успешно эксплуатируется.

– Как в настоящее время идёт эволюция судовой арматуры? Традиционная арматура продолжает существовать, как и существовала, – рассказывает главный конструктор предприятия. – Из соображения малочисленности на подлодках сейчас много переходов на шаровую арматуру. Она посложнее, конечно, в изготовлении, чем традиционная. Но мы освоили и её, и больших претензий тоже не получаем.

По словам Сергея Валентиновича, не всегда идеи разработчиков соответствуют опыту эксплуатантов. Так, по его мнению, установка поворотных затворов в системах вентиляции взамен переборочных захлопок улучшила массогабаритные характеристики систем, но снизила надёжность их функционирования.

– Обращаются ли разработчики при создании конструкторской документации за советом? Бывает, что вместе обсуждаем новые разработки, – отвечает Сергей Кислов. – Это чаще происходит при проведении различных видов испытаний: мы подсказываем разработчикам, как и что можно улучшить, они нам также дают советы. Потом всё это реализуется в чертежах и металле.

Как известно, выпуск любого изделия начинается с подготовки его производства: изучается документация, разрабатываются оснастка, технологии. В процессе изготовления продукции какие-то проблемы возникают.

– Конструкторское сопровождение, – говорит Сергей Валентинович. – охватывает любые вопросы. И с проектантами кораблей контактируем, и с проектантами арматуры взаимодействуем. Если же оценивать вклад завода «Буревестник» в обеспечение ВМФ, то процентов, наверное, на 40 – это наша судовая арматура стоит на кораблях. Поэтому достойно представляем арматурщиков!



Заслуженные машиностроители России

В апреле 2015 года губернатор Ленинградской области Александр Дрозденко вручил государственные награды работникам ОАО «Завод «Буревестник», которых они были удостоены за многолетний безупречный труд в судостроительной отрасли отечественной промышленности и большой вклад в развитие производства.

Согласно Указу Президента России от 28.10.2014 года № 696 почётное звание «Заслуженный машиностроитель Российской Федерации» (с вручением нагрудного знака и удостоверения к нему) было присвоено фрезеровщику 6 разряда арматурного комплекса Василию Коноплеву, слесарю механосборочных работ 6 разряда арматурного комплекса Виктору Никитину и слесарю-инструментальщику 6 разряда комплекса средств технологического оснащения Виктору Офицерову.

Право на личное клеймо

Свою трудовую деятельность на электро-механическом заводе «Буревестник» Василий Коноплев начал в январе 1976 года в качестве фрезеровщика 4 разряда в цехе № 14. До этого он окончил Гатчинского государственного профессионально-технического училища № 10 и отслужил в Советской Армии.

Постоянно совершенствуя свои трудовые навыки и применяя имеющиеся знания на практике, Василий Анатольевич за время работы на заводе повысил свою квалификацию по профессии «фрезеровщик» с 4 до 6 разряда. Более 20 лет он работал в качестве наладчика станков и манипуляторов с программным управлением 5 разряда. Допол-

нительно освоил несколько смежных профессий в области металлообработки: резчик на пилах, ножовках и станках 3 разряда, протяжчик и зуборезчик 3 разряда, зубофрезеровщик 3 разряда. Наличие нескольких профессий существенно расширило объём выполняемых Василием Анатольевичем производственных операций в области обработ-

ки металлов резанием.

С декабря 1979 года за сложность, своевременность и сдачу выпускаемой продукции с первого предъявления Василий Коноплев получил право работать с личным клеймом. Все доверенные контрольные операции высококвалифицированный специалист производит в строгом соответствии с требованиями конструкторской, технологической и нормативной технической документации.

Его профессиональный рост – результат добросовестного отношения к порученному делу, стремление познать и внедрить в производство всё новое, передовое. Василий Анатольевич, как активный рационализатор, всегда много сил и творческой выдумки отдавал освоению новых изделий, внося весомый вклад в общезаводскую копилку экономии, в достижение более высокого уровня производительности труда и качества выпускаемой продукции. Максимальное использование ресурсов оборудования, внедрение прогрессивных технологических процессов, выполнение работы любой сложности всегда способствовали более успешному выполнению Василием Коноплевым плановых заданий, экономии материалов, а также снижению расходов рабочего времени.

Проявляя высокие деловые и личные качества наставника молодежи, Василий Анатольевич воспитал не одно поколение молодых рабочих. Он охотно делится своим богатым опытом навыками с подопечными, проводя не только качественное профессиональное обучение учеников на производстве, но и показывая личный пример достойного поведения на производстве и в быту, прививая навыки отличного содержания рабочего места и способствуя высокой культуре производства.



Губернатор Ленинградской области Александр Дрозденко вручает удостоверение и нагрудный знак «Заслуженный машиностроитель Российской Федерации» Василию Коноплеву (слева)

В трудовом коллективе предприятия Василий Коноплев пользуется заслуженным авторитетом. За многолетний добросовестный труд Василий Анатольевич неоднократно поощрялся администрацией завода «Буревестник», удостоен государственных и ведом-

ственных наград, грамот. В частности, в 2000 и 2004 годах ему вручали Почётную грамоту Российского агентства по судостроению, а в 2009 году – Почётную грамоту губернатора Ленинградской области.

Арматура для флагмана



ТАРКР «Пётр Великий»

На электро-механический завод «Буревестник» Виктор Никитин пришёл в июле 1968 года после службы в рядах Советской Армии. Работать начал токарем 3 разряда в инструментальном цехе № 6. Постепенно осваивая профессию токаря, он повысил уровень своей квалификации до 5 разряда. В 1974 году без отрыва от производства Виктор Анатольевич окончил Ленинградский механический техникум по специальности «Обработка металлов резанием», после чего был переведен в цех основного производства № 11 и назначен на должность мастера.

В связи с ростом объёмов производства судовой арматуры и предъявления особых требований к срокам поставки продукции для обеспечения военного и гражданского судостроения, В. А. Никитин наряду с обязанностями мастера одновременно успешно руководил комплексной бригадой цеха. В 1986 году Виктор Анатольевич вернулся в рабочую профессию. Сейчас он трудится по 6 разряду слесарем механосборочных работ, продолжая возглавлять комплексную бригаду подразделения.



Высокую награду и слова благодарности за доблестный труд принимает Виктор Никитин (справа)

Виктора Анатольевича отличают высокие профессиональные и организаторские способности, пылкий ум, интерес к новому и прогрессивному оборудованию. Практически вся судовая арматура, изготавливаемая на предприятии, осваивалась в цехе № 11.

рост товарной продукции на 8–10%.

Небезынтересно будет узнать, что судовой арматурой, изготовленной бригадой В. А. Никитина, оснащены тяжёлый атомный ракетный крейсер «Пётр Великий» – флагманский корабль Северного флота, не имеющий

характеризуют целеустремленность, инициативность, нравственная зрелость, высокая степень ответственности, долга и грамотный подход к выполнению производственных задач.

Обладая такими личностными качествами как отзывчивость, выдержка, тактичность, за 45 лет работы в цехе по изготовлению судовой арматуры Виктор Анатольевич внёс неоценимый вклад в подготовку квалифицированных кадров, воспитание ответственности у молодых рабочих за изготовление арматуры в строгом соответствии с технической документацией. Он активно помогает молодым специалистам последовательно и грамотно овладевать избранной профессией, навыками, приёмами и оборудованием, знакомит их с традициями предприятия.

Виктор Анатольевич пользуется заслуженным авторитетом в трудовом коллективе не только цеха, но и всего предприятия за свои высокие деловые и личные качества, огромный опыт многолетней производственной деятельности. Он в полной мере использует свой высокий профессионализм, в работе проявляет самоотверженность и является примером мастерства, самоотдачи и дисциплины. Неоднократно избирался в профсоюзный комитет завода. И по сей день занимается общественной деятельностью.

Трудовые достижения В. А. Никитина неоднократно отмечались государственными

Судовой арматурой, изготовленной бригадой В. А. Никитина, оснащены тяжёлый атомный ракетный крейсер «Пётр Великий» – флагманский корабль Северного флота, не имеющий аналогов в мире, атомные подводные лодки стратегического назначения «Юрий Долгорукий», «Александр Невский», относящиеся к АПЛ 4-го поколения, а также другие субмарины проектов «Борей» и «Ясень»

И здесь важно отметить, что Виктор Никитин внёс много ценных предложений в улучшение конструкции изделий и совершенствование технологии сборки и испытаний. А уже это, в свою очередь, на протяжении ряда лет значительно сокращает сроки освоения судовой арматуры и обеспечивает ежегодный

аналогов в мире, атомные подводные лодки стратегического назначения «Юрий Долгорукий», «Александр Невский», относящиеся к АПЛ 4-го поколения, а также другие субмарины проектов «Борей» и «Ясень».

На протяжении всего периода работы на «Буревестнике» Виктора Анатольевича

и ведомственными наградами, поощрялись администрацией предприятия. Например, в 2004 году ему было присвоено звание «Почётный судостроитель» Российской агентства по судостроению, а в 2002 году вручена Почётная грамота губернатора Ленинградской области.



Офицеров и «Конверсия»

Виктор Офицеров пришёл на электро-механический завод «Буревестник» в июне 1976 года после окончания Гатчинской средней школы № 1 и начал свою трудовую деятельность учеником разметчика в инструментальном цехе № 6. Успешно и быстрыми

струментальщиком в комплексе средств технологического оснащения ОАО «Завод «Буревестник» по наивысшему, 6 разряду.

Обладая высокой степенью ответственности и необходимой инициативностью, а также способностью справляться с большим

В. В. Офицеров постоянно работает над ростом производительности труда и качества выпускаемой продукции. Много лет он является наставником молодых рабочих и в полной мере реализует процесс адаптации и профессионального образования молодежи.

Будучи передовым, высококвалифицированным и сознательным рабочим, в течение длительного времени выпускающим продукцию без дефектов, Виктор Офицеров пользуется правом самоконтроля качества готовых изделий с использованием личного клейма. Это сокращает нормы сплошного вида контроля качества продукции, способствует выпуску оснастки на высоком техническом уровне, её надёжности и долговечности, а также повышает личную технологическую и производственную дисциплину.

Благодаря своей энергичности и умению оперативно принимать решения для достижения поставленных целей, активной общественной работе, участию в профсоюзной жизни цеха в качестве председателя цехового комитета, Виктор Владимирович пользуется заслуженным уважением трудового коллектива инструментального производства и всего завода в целом. Он состоит в профсоюзном комитете завода, является членом комиссии профкома по охране труда.

Многолетний добросовестный труд В. В. Офицера в инструментальном производстве отмечен ведомственными и региональными наградами. Он неоднократно поощрялся администрацией предприятия, дважды выдвигался на заводскую Доску почёта. В 1996 году награждён именной медалью «300 лет Российской флоту». В 2004 году ему вручили Почётную грамоту Российского агентства по судостроению, а в 2011 году – Почётную грамоту губернатора Ленинградской области.



Удостоверение и нагрудный знак «Заслуженный машиностроитель Российской Федерации» получает Виктор Офицеров (справа)

темпами приобретая профессиональные навыки, получая опыт работы в инструментальном производстве и проявляя живой интерес к освоению профессии, в скором времени он получил начальный разряд и продолжил совершенствоваться в избранном направлении трудовой деятельности.

Освоив профессию слесаря-инструментальщика за время работы на заводе, Виктор Владимирович постоянно совершенствует свой квалификационный уровень, применяет имеющиеся знания на практике, и в настоящее время работает слесарем-ин-

объёмом выполняемых работ, Виктор Офицеров внёс значительный личный вклад в освоение и производство новых дистанционно-управляемых исполнительных механизмов судовой арматуры для кораблей и судов всех классов и назначений. Он выполняет слесарные работы по изготовлению оснастки любой сложности. В процессе реализации программы «Конверсия», не считаясь с личным временем, Виктор Владимирович принимал самое активное участие в освоении и серийном выпуске арматуры для топливно-энергетического комплекса.

Положение о почётном звании «Заслуженный машиностроитель Российской Федерации»

1. Почётное звание «Заслуженный машиностроитель Российской Федерации» присваивается высокопрофессиональным рабочим, инженерно-техническим и научным работникам организации машиностроения, в том числе научно-исследовательских, технологических и проектно-конструкторских организаций, за личные заслуги:

- в выполнении с существенным опережением графика производственных заданий;
- в успешном внедрении в производство новейшей техники и технологий, их быстром освоении и оказании содействия в обучении других рабочих;
- в осуществлении рационализаторской и инновационной деятельности, способствующей высокоэффективному функционированию производства, с существенным снижением энергозатрат, повышением производительности труда и уровня экологичности;
- в создании на территории Российской Федерации инновационных машиностроительных производств, способствующих удовлетворению спроса населения и организаций различных отраслей промышленности в высококачественной современной продукции и существенному замещению её импорта;
- в подготовке квалифицированных инженерно-технических кадров.

2. Почётное звание «Заслуженный машиностроитель Российской Федерации» присваивается, как правило, не ранее чем через 20 лет с начала осуществления профессиональной деятельности (работникам горячих цехов – не ранее чем через 15 лет) и при наличии у представляемого к награде лица отраслевых наград (поощрений) федеральных органов государственной власти или органов государственной власти субъектов Российской Федерации.





Грамота от Президента России

24 декабря 2015 года в правительстве Ленинградской области были вручены награды лучшим представителям региона – всем, кто по-настоящему достоин своей профессии и добился впечатляющих результатов. Там находились сотрудники федеральных органов власти, государственные служащие, работники науки, общественные деятели и сотрудники отраслевых компаний. И одним из них был начальник энергомеханического отдела – главный механик ОАО «Завода «Буревестник» Алексей Масыгин, который, согласно распоряжению Президента РФ от 23.02.2015 г. № 23-рп «О поощрении», за достигнутые трудовые успехи, многолетнюю добросовестную работу и активную общественную деятельность был награждён Почётной грамотой Президента Российской Федерации.



ТРУДОВУЮ деятельность в АОТ «Завод «Буревестник» Алексей Масыгин начал в июне 1998 года в энергомеханическом отделе ведущим инженером-механиком по ремонту оборудования. При этом, он уже имел опыт работы по специальности.

Получив изначально профильное высшее образование, он за короткий срок освоил металлообрабатывающее и иное технологическое оборудование на предприятии. Алексей Владимирович всегда ответственно подходил к решению поставленных задач, проявлял организаторские способности, благодаря чему в июне 2003 года был назначен на должность главного механика ОАО «Завод «Буревестник».

За 16 лет своей плодотворной работы главным механиком Алексей Владимирович зарекомендовал себя грамотным руководителем и высококвалифицированным специалистом. Он постоянно повышает уровень своей компетентности в области безопасной эксплуатации и поддержания в работоспособном состоянии парка действующего металлообрабатывающего, технологического



правленные на повышение сроков службы оборудования. Он активно участвует во всех пусконаладочных работах, в создании технических заданий на реконструкцию заводских производственных площадей, а также в приёмке в эксплуатацию законченных строительных объектов и вновь смонтированного оборудования.

Алексей Масыгин активно участвует в Программе реструктуризации, оптимизации и повышения эффективности активов ОАО «Завод «Буревестник», действующей на предприятии с 2010 года. При его непосредственном участии смонтировано, отлажено и запущено в эксплуатацию несколько десятков единиц нового технологического оборудования: токарные и фрезерные станки, в том числе с числовым программным управлением, и многофункциональные обрабатывающие центры, роботизированный комплекс горячего выдавливания заготовок деталей судовой арматуры на базе уникального модернизированного многоплунжерного пресса.

Необходимо отметить, что результатом

обновления парка производственного оборудования и инфраструктуры за прошедшие годы стало создание условий для дальнейшей стабильной работы предприятия. При этом, экономический эффект от реализации вышеупомянутой программы реструктуризации, оптимизации и повышения эффективности активов предприятия выражается в общей заводской экономии денежных средств за счёт унификации и оптимизации испытаний продукции на специальном технологическом оборудовании.

ЗА 21 ГОД работы на «Буревестнике» Алексей Владимирович проявил свои лучшие деловые и личностные качества, чем заслужил авторитет среди руководства и трудового коллектива завода, а также предприятий судостроительной и смежных отраслей промышленности. За свой добросовестный и ответственный труд Алексей Масыгин неоднократно поощрялся администрацией ОАО «Завод «Буревестник». А в 2004 году Российское агентство по судостроению объявило ему благодарность за производственные достижения.

и грузоподъёмного оборудования предприятия.

А. В. Масыгин вносит большой вклад в рациональное использование материальных и топливно-энергетических ресурсов, чётко организует работу ремонтно-механического персонала по качественному и своевременному ремонту оборудования, а также методическое руководство цеховыми ремонтными службами. Он грамотно решает вопросы рационального использования заменителей дорогостоящих дефицитных материалов, что способствует экономии средств предприятия за счёт эффективного обслуживания оборудования, внедрению нового конкурентоспособного оборудования в существующее производство.

РУКОВОДСТВУЯСЬ единой системой планово-предупредительного ремонта и рациональной загрузки оборудования, Алексей Владимирович внедряет при ремонте прогрессивные технологии, высокоэффективные приспособления, средства механизации ручных работ, организует мероприятия, на-



Положение о Почётной грамоте Президента Российской Федерации

1. Награждение Почётной грамотой Президента Российской Федерации ... является формой поощрения за заслуги в защите Отечества и обеспечении безопасности государства, укреплении законности, охране здоровья и жизни, защите прав и свобод граждан, государственном строительстве, экономике, науке, культуре, искусстве, воспитании, просвещении, спорте, благотворительной деятельности и иные заслуги перед государством.

2. Почётной грамотой Президента Российской Федерации награждаются лица, замещающие государственные должности Российской Федерации и государственные должности субъектов Российской Федерации, государственные служащие Российской Федерации, видные деятели в области науки, культуры, искусства, воспитания, просвещения и спорта, авторитетные представители общественности и деловых кругов, граждане Российской Федерации, внесшие значительный вклад в реализацию государственной политики Российской Федерации и, как правило, имеющие широкую известность.



Наставник заводской молодёжи

Более полсотни парней получили путёвку в профессию, благодаря мастеру высочайшего класса, токарю-наставнику ОАО «Завод «Буревестник» Сергею Викторовичу Ахтырцеву. Более 47 лет он в профессии и столько же передаёт секреты мастерства молодым.

С детства Сергей Ахтырцев был лидером. Его энергия вовремя нашла выход в нужном русле: он стал токарём-наставником. Похоже, он и сам до конца не осознаёт, как у него это получается. Просто так идёт от души. И ему это нравится. Никаких методик – интуиция. Прямо как в фильме «Усатый нянь», только усов у него нет, а его подопечные не малыши, а бойкие пацаны.

Сергей Викторович искренне гордится исключительным порядком на рабочем месте и в головах своих учеников, рассуждает о высокой любви и Рафаэле, говоря просто, цитирует классиков. В свои за «шестьдесят» он легко находит общий язык с 20-летней молодежью.

- С чего начинается любовь к профессии?

- С того, как человека встретили на производстве. В этом отношении очень правильную позицию занимают наш генеральный директор Анатолий Яковлевич Назаренко и председатель профсоюзной организации завода Юрий Валентинович Подлужный. Молодёжь работает в новых цехах и на новых станках. В коллективном договоре постоянно дополняется список мероприятий, улучшаю-

щих социальную защиту работников. У молодёжи есть возможность получить подъёмные, материальную помощь, если нужно – комнату в общежитии и многое другое. Главное заинтересовать, чтобы у молодого человека была возможность расти не только профессионально, но и материально.

- Как вы сами стали токарём?

- Жил и учился в Гатчине: на улице Чкалова в школе №5, потом – в железнодорожной школе №36. Так получилось, что в 15 лет начудил под Новый год, и пошел работать помощником токаря на завод имени Рощаля. Через две недели исполнилось 16 лет, получил паспорт, и мне оформили трудовую книжку. Параллельно с работой на заводе окончил вечернюю школу. К этому времени получил второй разряд. Очень благодарен всем своим наставникам. Разница в возрасте у нас была примерно такая же, как и у меня сейчас с моими парнями. Мои наставники – бывшие морские офицеры, гордость страны. На парадах – полная грудь боевых наград. Для меня общение и работа с ними были большой школой.

В это же время я стал заниматься воль-

ной борьбой. Здесь я познакомился и подружился с известными спортсменами Игорем Мазепой, Андреем Сорокиным. Мой тренер Михаил Яковлевич Каплан предложил перейти на завод «Буревестник». Так я оказался в инструментальном цехе, где у меня тоже были замечательные наставники. Быстро во всем разобрался и начал работать.

Мое первое наставничество началось в 18 лет – перед армией. За три дня обучил всему, что делал сам, и ушёл служить. По возвращении влился в комсомольско-молодёжное движение. Мы, молодые комсомольцы, помогали строить бассейн «Маяк», делали ещё много чего полезного. Со словами «Сереза, давай!» мастер поставил меня бригадиром. Так, с 20 лет до 1991 года я руководил бригадой. В те годы к нам со всего Советского Союза приезжала отличная молодёжь. При заводе «Буревестник» было создано базовое СПТУ №250. Выпускники шли к нам на завод.

Всегда настаиваю, чтобы молодёжь обязательно училась, чтобы они росли профессионально. У кого есть желание и возможность – получали высшее образование, потому что

до пенсии ещё работать и работать... полжизни. Первый мой ученик, Лёша Козлов, обучился на оператора станков ЧПУ, стал прекрасным специалистом, затем продолжил образование. Сейчас он – начальник цеха.

- Как продолжилась ваша трудовая биография в 90-е годы?

- На сегодняшний день я в профессии 47 лет. В 90-м году родилась дочка, заказов на заводе не было, зарплата упала. Работал на трёх работах, чтобы семью содержать. Потом удачно вёл бизнес. Когда всё это надоело, вернулся в профессию.

На заводе «Буревестник» работы было много, в цехе «зашивались». Молодёжи хоть и было много, но ребята ничего не понимали, работать не могли. Начальник цеха попросил взять наставничество. Руководство завода выделило на это деньги, и я возглавил работу молодёжи.

Первые восемь ребят были очень разными. Чтобы был результат, я девять месяцев почти не выходил из цеха. По 10–12 часов работал. Когда мы сделали первый заказ для Индии, никто не думал, что молодёжь это сможет. Это был очень серьёзный заказ.

Потом пришло ещё шесть человек из училища.

Стараюсь каждый раз давать им серьёзную работу под моим присмотром. Им же интересно не гайки точить. Мне мужики говорят: «Чего вы работу берёте не по разряду?». А как им ещё учиться? Конечно, тяжело было, но, когда они получили материальное вознаграждение, старание удвоилось. Молодые, 20-летние, парни стали зарабатывать от 40 до 70 тысяч рублей.

- Но так работать могут не все?

- Не все. А ещё я долго не мог понять, почему ребята совсем не понимают чертежи. Объясняю, объясняю – результата нет. Оказывается, у многих в школе не только черчения не было, но и рисования. Стал заниматься, показывать. В каких-то вопросах бываю строгим. На мои замечания ребята не обижаются, знают, что это для пользы дела.

Бывает, что к нам приходят ребята из совершенно других сфер, и за счёт своего упорства, желая работать вписываются в профессию.

Было интересно наблюдать за ними, когда пошёл интерес к делу. Они стали купаться в своей профессии. А я ещё, бывает, мастер-класс покажу! У них глаза круглые. Теперь они уже сами могут многое.

- Молодёжь меняется. Как вы находите общий язык?

- У моих собственных детей большая разница в возрасте. К ним приходят друзья, знакомые. И дома, и на работе я всегда окружён молодыми, мне с ними интересно. Уверен, что сегодняшняя молодёжь лучше, чем мы.

Три вещи я не признаю ни в ком: наркотики, пьянство за рулем и изнасилование. Это недопустимо. В остальных случаях они знают, что могут получить мою помощь.

Еще одна заповедь на работе: никаких выводов. Должно быть, как в армии – единоначалие. Все вопросы решает мастер. Не



надо оценивать действия руководителя. В любой ситуации сначала оцени себя, что ты можешь, что ты сам из себя представляешь.

Чтобы разобраться и помочь каждому найти себя в профессии, стараюсь больше узнать, как рос молодой человек, в какой семье. Разные бывают жизненные обстоятельства, влияющие на характер и поступки человека.

Из полсотни пацанов, которые прошли через мою школу, больше половины выросло без отцов. Признаюсь, приятно слышать: «Викторович, ты мне как отец!» В разные годы кто-то женился и переселился в Петербург, кто-то понял, что это не его дело, кто-то нашёл себя в родственной профессии. Все мои ученики при деле. У нас, я считаю, осталась элита.

Точно уверен, нынешняя молодёжь – это наше будущее, наше национальное достояние. Я отплатил им любовью и мастерством, передав все свои навыки. Но меня парням не догнать, потому что я и сам каждый день прогрессирую.

Некоторое время назад меня перевели на новый участок освоения продукции общепромышленного назначения, то есть гражданской продукции. Мы получили серьёзный заказ. Его должны выполнять специалисты 6 разряда. Сейчас работаю с молодыми ребятами, подтягиваю их сначала до того уровня квалификации, по которому они уже получили диплом, а потом пойдём выше.

Когда переводился, убедил коллектив, чтобы мой ученик Евгений Грязнев стал бригадиром. Вижу, что в перспективе лет через десять, еще пару человек станут хорошими руководителями. Перед бригадирами, ко-

торые приходят сразу после институтов, их преимущество в том, что они знают всю механику, у них есть производственные навыки и плюс к этому профессиональное образование.

29 октября 2018 года на территории завода «Буревестник» состоялся торжественный митинг, посвященный 100-летию Всесоюзного ленинского коммунистического союза молодежи (ВЛКСМ). Также была открыта капсула, заложенная в одну из стен предприятия ровно 40 лет назад, в 1978 году, в которой комсомольцы оставили послание своим потомкам. В этом историческом событии приняли участие сотрудники завода, ветераны труда, почетные гости, комсомольцы прошлых лет.

Идейным вдохновителем закладки памятной плиты и капсулы с посланием потомкам в год 60-летия ВЛКСМ стал комитет комсомола завода «Буревестник» под руководством тогдашнего своего секретаря Анатолия Назаренко, который сегодня является генеральным директором предприятия.

После его приветственной речи честь вскрыть памятную плиту и достать капсулу с посланием предоставили комсомольцам 1970 годов, работникам завода Сергею Ахтырцеву, Виктору Офицерову и Сергею Супруну. Под аплодисменты гостей исторический документ освободили от ржавяющих оков капсулы и продемонстрировали собравшимся. Зачитал послание бывший заместитель секретаря комитета комсомола завода Владимир Жуков.

Капсулу вместе с уникальным комсомольским артефактом передали на хранение в заводской музей.

«Завод «Буревестник» – это моё настоящее и будущее!»

В конце 90-х – начале 2000-х случился определённый кадровый пробел, связанный с падением престижа рабочих профессий: молодёжь неохотно шла на производство.

Но благодаря дальновидной политике генерального директора Анатолия Назаренко и его заместителей, направленной на омоложение трудового коллектива, был разработан ряд мотивационных мер по привлечению молодых кадров на завод «Буревестник». Как результат, только за последние 3–4 года на предприятие было принято более 120 человек в возрасте до 35 лет. Впоследствии именно они продолжают трудовые традиции завода и дело возрастных профессионалов.

«Я не умею работать плохо!»

Уже не один год в арматурном комплексе завода «Буревестник» работает выпускник Херсонского национального технического университета по специальности «инженер-механик», крымчанин Дмитрий Твердохлеб. Сейчас он – наладчик станков и манипуляторов с программным управлением 5-го разряда, бригадир. А ещё Дмитрий – передовик производства и опытный наставник для студентов: успешно преподаёт на техническом факультете Государственного института экономики, финансов, права и технологий (ГИЭФПТ).

В Гатчину Твердохлеб приехал в 2009 году. И в 2010 году он пришёл на работу на предприятие оператором станков с программным управлением. А сегодня под контролем молодого специалиста изготавливается значительная часть судовой арматуры.

- Когда попал на завод, то была возможность пойти по стезе инженерно-технических специалистов, но посчитал, что, работая на станке, больше принесу пользы. И очень быстро понял, что это действительно моё, - рассказывает Дмитрий. - Изготавливаем, в основном, судовую арматуру: кингстоны, краны шаровые. Но в последнее время наладили выпуск и гражданской продукции.

По его словам, чтобы создавать такие сложные вещи, необходим уровень знаний не ниже, чем у дипломированного инженера. Современный рабочий должен не только уметь читать техническую документацию, но и просто представлять, в голове держать картинку, что и как он обязан сделать для преобразования куска металла в готовое изделие.

Как отмечали, Дмитрию Твердохлебу уже реально есть чем гордиться. Понятно, что успехов он добивается не ради самих же достижений.

- Наверное, просто я не умею работать плохо, - говорит специалист. - Стараюсь всё делать как можно лучше. Чтобы в стране активно развивалось производство, и чтобы мы всегда делали для этого, всё зависящее от нас. Продукция завода «Буревестник» очень известна в морской индустрии и на пред-



Наладчик станков и манипуляторов с ПУ 5-го разряда Дмитрий Твердохлеб

приятиях России. Поэтому в нашем деле недопустимы оплошность и технический брак: на кораблях от нас зависят жизни других людей.

По поводу же своего преподавания на техническом факультете в ГИЭФПТ Дмитрий считает, что просто хочет свой накопившийся опыт передать ребятам, потому что все видят, какими откровенно «сырыми» они приходят на производство после окончания учебных заведений. Вот Д. Твердохлеб и стремится, чтобы уровень их практической подготовки стал выше. Хотя, бесспорно, есть грамотные выпускники.

Например, в 2017 году в WorldSkills Russia участвовал тогдашний студент 4-го курса технического факультета Иван Березин, который под руководством Дмитрия занял третье место на региональном уровне по компетенции «токарные работы на станках с ЧПУ».

Известно, что движение молодых профессионалов WorldSkills Russia нацелено на повышение престижа рабочих специальностей. Тогда, в феврале 2017 года, состоялся I региональный чемпионат «Молодые профессионалы» WorldSkills Russia, который проходил на базе учебных заведений Ленинградской области: Кировского политехнического техникума и Тихвинского промышленно-технологического техникума имени Е. И. Лебедева. В состязаниях было предусмотрено 14 компетенций, в том числе «токарные работы на станках с ЧПУ».

Достойная победа Ивана стала результатом грамотной теоретической подготовки на базе вуза и профессиональной выучки на заводе, где И. Березин проходил производственную практику в арматурном комплексе под руководством своего опытного наставника – Дмитрия Твердохлеба. У него

Иван учился не только управлять сложными станками с программным управлением, но и использовать всё многообразие измерительных приборов, затачивать резцы, сверла, фрезы, составлять эскизы на детали, узлы и распознавать любые металлы и сплавы.

Сейчас в бригаде у Дмитрия 16 человек, из них – три наладчика, включая бригадира, и операторы. Они обслуживают 16 современных станков с программным управлением и совершенно новый «обрабатывающий центр». График работы – двухсменный. Операторы Д. Твердохлеба могут работать на нескольких станках одновременно. Поэтому полбригады, считает Дмитрий, вполне достаточно для эффективной работы в одну смену.

- У нас оплата труда – сдельная, - рассказывает бригадир. - Поэтому больше сделал – больше заработал. Когда впервые пришел на завод, то, идя по проходной, подумал: вот здесь я и состарюсь. Сейчас, по прошествии уже столько лет, я не отхожу от той своей мысли: да, действительно, здесь моё будущее!

На заводе «Буревестник» Дмитрий Твердохлеб успешно реализовывает себя, как профессионал: свои знания и опыт воплощает в конкретных изделиях, которые служат, в частности, на благо ВМФ и отечественного судостроения.



Ученик и наставник - Иван Березин (слева) и Дмитрий Твердохлеб, 2017 год

- Мне очень нравится, что здесь всё развивается: совершенствуется оборудование, расширяется линейка производимых изделий, - говорит специалист. - Коллектив у нас дружный. А ещё на предприятии высокий

уровень социальной защищённости. На заводе «Буревестник» люди уверены в своём завтрашнем дне, перспективах для своих семей и детей.

«Престиж и уважение человека труда!»

Наладчик станков и манипуляторов с программным управлением 4-го разряда Виталий Флёнушко пришёл на завод «Буревестник» в 2005 году, после окончания лицея № 38 (г. Гатчина). Начинать токарем 3-го разряда в механосборочном цехе теплообменных аппаратов № 2, в котором отработал 4 года. Потом он был переведён в механосборочный цех № 11 по выпуску судовой штуцерной арматуры для надводных и подводных кораблей ВМФ. На этом производстве Виталий отработал уже 5 лет, повысив свою квалификацию до токаря 4-го разряда.

- Три – четыре года назад мне предложили обучиться на наладчика станков и манипуляторов с ЧПУ, - рассказывает В. Флёнушко, - я согласился и перешёл в арматурный комплекс, в бригаду Дмитрия Твердохлеба. В течение года он обучал меня, так сказать, на практике, а затем я уже сам начал писать программы для станков. Со временем из токаря переквалифицировался в наладчика 4-го разряда. Сейчас выполняю работы как четвертого, так и пятого разрядов сложности.

Виталий отмечает, что при наладке станков надо быть очень внимательным, так как необходимо много информации держать в памяти: размеры, указанные в чертежах, при переносе непосредственно на устройство трансформируются уже в другие цифры.



Наладчик станков и манипуляторов с ПУ 4-го разряда Виталий Флёнушко

Причём нужно учитывать, что сложная деталь делается не за одну установку. Словом, всё это надо учесть и ничего не забыть, чтобы в итоге получилась качественная деталь.

- Я начал трудиться на заводе 14 лет назад, - говорит Виталий Флёнушко. - За это время предприятие выросло в плане пере-

вооружения на современные станки, а также в социальном аспекте: моя сегодняшняя зарплата меня полностью устраивает. Я очень доволен, что сюда попал, и никуда уходить не собираюсь. Более того, я убеждён, что в нашей стране наконец-то престиж и уважение возвращаются к человеку труда.

«Нужно любить то, что ты делаешь!»

Начальник технологического бюро арматурного комплекса Алексей Шафранов на завод «Буревестник» пришёл в 2013 году по окончании Санкт-Петербургского государственного аграрного университета, где обучался на факультете механизации.

- На предприятие я хотел устроиться механиком, - рассказывает Алексей. - Но в отделе кадров меня вначале направили на собеседование в конструкторский отдел, а потом - в технологический. Вначале я проработал два года технологом в технологическом отделе, а меня назначили начальником технологического бюро технологического отдела. Два года назад я стал ближе к производству: то есть перешёл по горизонтали на текущую должность - для развития определённых навыков, которые требуются для выполнения работ.

Основная его задача - это обеспечение конструкторской и технологической документацией специалистов арматурного комплекса, решение оперативных вопросов, выдача замечаний и предложений по улучшению технологии производства деталей, сборке, сварке, а также проведение испытаний для снижения себестоимости продукции и для повышения темпов производства.

- Надо отметить, что с того момента, как я начал работать на заводе «Буревестник», ведётся активное техническое перевооружение всех его производственных подразделений, - рассказывает Алексей Шафранов. - Поэтому предприятие предоставляет хорошую возможность получить опыт и навыки по работе с самыми передовыми образчиками технологического оборудования. Я думаю,

что частных предпринимателей или же в сторонних организациях техническое оборудование такого уровня мне встретить просто не удалось бы.

Сейчас активно развиваются ВМФ и гражданское судостроение, создаются современные, более сложные проекты кораблей. Перед ними задачи ставят совершенно иные - на порядок выше, по сравнению с теми, что были раньше. Например, активными темпами идёт строительство новейших атомных ледоколов, проектов других судов для высоких широт. Всё это можно расценивать как новые предъявления к качеству продукции завода «Буревестник». Ведь речь идёт о совершенно других температурах, давлениях, агрессивной среде, в которой предстоит работать гатчинским изделиям. Это вызов предприятию, его трудовому коллективу, каждому отдельно взятому специалисту.

- Точность и качество изготовления продукции с использованием современного оборудования позволят нам выдерживать эти вызовы, - уверен Алексей.

Как молодой специалист видит себя дальше? Планирует повышать квалификацию по нынешней стезе или хочет освоить что-нибудь смежное?

- Планирую повышать квалификацию по технологической стезе. В последующем я хотел бы вернуться в технологический отдел, с уже новыми опытом и знаниями, - делится Алексей Шафранов.

Чаще всего он имеет дело с технической документацией. Это его основная работа. Не скучно ли постоянно «общаться» только с техническими чертежами, расчётами?



Начальник технологического бюро арматурного комплекса Алексей Шафранов

- Не скучно, когда видишь, как твои разработки и принятые решения, воплощаются в металле, приобретая вид конкретных деталей, изделий, - парирует Алексей.

На заводской доске почёта, на которую наряду с другими передовиками производства также занесены Алексей Шафранов и Алексей Марков (герой нашей следующей зарисовки), написаны замечательные слова Максима Горького: «Нужно любить то, что делаешь, и тогда труд - даже самый грубый - возвышается до творчества».

«Работаем на результат!»



Фрезеровщик 4-го разряда Алексей Марков

Фрезеровщик 4-го разряда Алексей Марков на заводе с 2014 года. После окончания среднего профессионального училища пришёл учеником к отцу, опытному фрезеровщику с многолетним стажем. Анатолий Владимирович и стал наставником для сына, решившего продолжить трудовую династию. К слову, в заводской охране работала и мама молодого специалиста - Татьяна Ивановна, сейчас она на заслуженном отдыхе.

Вначале Алексей стал фрезеровщиком 3-го разряда. Затем, спустя четыре года, заводской квалификационной комиссией ему был присвоен 4-й разряд.

- Один из основных плюсов профессии фрезеровщик - это возможность получения профессии непосредственно на производстве, без дополнительного обучения, - рассказывает Алексей Марков. - Пять лет назад на заводе был набор учеников. И я решил



Доска почёта ОАО «Завод «Буревестник», 2019 г.

«Молодёжь нужна заводу!»

Начальник бюро судового машиностроения конструкторского отдела Алексей Плюснин также представитель трудовой семейной династии. На заводе «Буревестник» трудятся его отец - Александр Александрович, литейщик - золотые руки, работает на заготовительно-термическом участке, мама - Ольга Николаевна, заместитель начальника управления по производству изделий из пластмасс, а его супруга - Любовь работает в отделе кадров предприятия.

Алексей родился в Гатчине, здесь же окончил школу, потом поступил в Санкт-Петербурге в приборостроительный колледж, а потом уже высшее образование получил в Санкт-Петербургском государственном университете аэрокосмического приборостроения (ГУАП), по специальности «инженер АСУП» - автоматизированные системы управления предприятием.

После получения диплома о высшем образовании Алексея призвали в армию. Когда уволился в запас, то устроился на завод «Буревестник» инженером-конструктором. Спустя несколько лет молодого специалиста назначили начальником бюро.

- Ведём новые разработки изделий, отслеживаем те, которые уже выполняли, - рассказывает Алексей Плюснин о своём функционале. - Осуществляем полное конструкторское сопровождение судовой арматуры. Были задания, вообще не связанные с судостроительной промышленностью: например, выполняли проекты для «Газпрома», других компаний различных отраслей. В принципе можем сделать любое изделие.

По словам Алексея, все технические задания, которые нужно будет выполнить в последующем в металле, в первую очередь, приходят к ним в конструкторский отдел. И уже инженеры-конструкторы проектируют их в специальных программах, затем передают созданные модели технологом, а те уже



Начальник бюро судового машиностроения конструкторского отдела Алексей Плюснин

далее - на производство в цеха.

Что за это время сделал наиболее значимое?

- Мне интересно всё: и разработка новых продуктов, и преобразование старых изделий в 3D-модели, и непосредственно сам процесс 3D-проектирования, - объясняет Алексей Плюснин. - На предприятии ещё есть чертежи, которые исполнены вручную на кульманах. Сейчас, конечно, большинство уже выполнено в системе автоматизированного проектирования «КОМПАС», но в трёхмерной проекции всё равно ещё не достаточно сделано разработок. Если вспомнить конкретные изделия, то делали теплообменные аппараты кожухотрубчатые с неподвижными трубными решетками, и они пошли в производство: сейчас мы их выпускаем. Проектировали также для «Газпрома» крупногабаритное изделие для врезки в магистральный газопровод. Насколько оно масштабное можно судить по задвижке, изображение которой сейчас открыто на мониторе моего компьютера. Это здесь она маленькая, а в реальности её длина почти метр.

пойти по стопам отца. Работа мне нравится. Фрезеровщик - это квалифицированный рабочий, выполняющий на фрезерном станке обработку металлических изделий по чертежам и технологической карте. Его основная деятельность связана с фрезерованием - одним из видов обработки материалов резанием для изготовления различных деталей и изделий.

- Мы обрабатываем детали, делаем фрезерование наружных и внутренних плоскостей различных конфигураций, - говорит Алексей. - Это интересная работа на конкретный результат, которая приносит творческое удовлетворение. Планирую поднять свой разряд, повысить квалификацию и дальше работать на заводе «Буревестник».

Примечателен факт, что на заводе «Буревестник» Алексей получил свой первый практический опыт слесаря механосборочных работ ещё в 14 лет, в период летних школьных каникул.

- На предприятии трудится много молодых людей, которые пришли ещё совсем недавно, - отмечает Алексей Плюснин. - Но пройдёт немного времени, и они наберутся опыта, профессионального мастерства и в будущем уже составят кадровый резерв, в том числе и для назначения на ключевые руководящие должности. Молодёжь нужна заводу! Сегодня прослеживается довольно чёткая тенденция на обновление кадров, предоставление молодёжи широких возможностей для профессионального и карьерного роста. И это хорошо складывается в современных условиях. А в канун 95-летнего юбилея нашего родного завода «Буревестник» желаю всем самого главного - здоровья! Чтобы предприятие процветало, увеличивалось производство, росли зарплаты. Стабильности и счастья в семьях!

От редакции: в канун юбилея на заводе «Буревестник» прошёл конкурс профессионального мастерства. По его итогам звание «Лучший по профессии» присвоено передовым работникам, в том числе наладчику станков и манипуляторов с ПУ Дмитрию Твердохлебу и фрезеровщику Алексею Маркову. Также они награждены почётными грамотами.

Под женским контролем



На фото (слева направо) контролёры ОТК Олеся Ярцева, Марина Горбунова и Людмила Наумовна Зельдина.

Система менеджмента качества (СМК), действующая на заводе «Буревестник», обеспечивает соответствие выпускаемой продукции требованиям заказчиков. А отсутствие рекламаций от потребителей лишь подтверждает высокое качество выпускаемых на предприятии изделий.

Чтобы так было всегда строго следит управление по качеству, которое возглавляет Наталья Гец. А работают в нём, преимущественно, представительницы прекрасной половины человечества.

Качество – наше всё!

В управлении по качеству выделено самостоятельное подразделение – бюро управления качеством производства (БУКП). Его сотрудники отвечают за разработку, внедрение и поддержание эффективной СМК на предприятии. В БУКП их двое: Дарья Кондырева, начальник бюро и Евгения Иголкина, инженер по качеству.

Дарья работает на заводе уже восемь лет, а Евгения после окончания Санкт-Петербургского государственного инженерно-экономического университета пришла в БУКП более пяти лет назад.

Наша задача – обеспечение и документальное подтверждение соответствия выпускаемой продукции, системы менеджмента требованиям международных и отечественных стандартов, положениям российского законодательства и требованиям заказчика, – рассказывает Дарья Кондырева.

В связи с расширением производства, освоением новой продукции, перед бюро поставлены новые задачи – лицензирование деятельности, сертификация продукции.

До этого основными задачами являлась

разработка руководящих документов и стандартов СМК и проведение внутренних аудитов подразделений на соответствие внутренним и международным стандартам серии ИСО.

Совместно с техническими специалистами предприятия сотрудники бюро успешно завершили процедуру по сертификации продукции.

Сертифицировали новое для предприятия изделие – технологическую обвязку мобильной компрессорной станции (ТО МКС), включающую манифольд всасывания и нагнетания. Конечный получатель – ПАО «Газпром». Наши специалисты сами сделали все конструкторско-технологические документы и расчёты, – говорит Евгения Иголкина.

В свою очередь, она готовила необходимую документацию для заключения договора с органом по сертификации, который смог бы провести испытания продукции в аккредитованной лаборатории, сертифицировать её и подтвердить, что новое изделие отвечает всем требованиям технического регламента Таможенного союза и может производиться на заводе «Буревестник», поставиться на рынок и эксплуатироваться.



Начальник бюро управления качеством производства Дарья Кондырева

– Всё это было сделано потому, что сейчас наше предприятие расширяет свои производственные мощности. И, если раньше подавляющее большинство наших заказов были оборонными, то сейчас стараемся по-



Инженер по качеству БУКП Евгения Иголкина

степенно выходить на гражданский рынок: по судовой арматуре, арматуре для нефтегазодобывающей промышленности, – продолжила рассказ коллеги Дарья Кондырева.

А, что произойдёт, если вдруг БУКП исчезнет из структуры завода и никто не будет выполнять должностной функционал его сотрудников?

По большому счёту, отвечают девушки, тогда у предприятия не будет возможности поставлять свою продукцию большинству своих заказчиков. Например, для военных потребителей обязательное требование – это наличие сертифицированной СМК, а именно поддержанием этой системы и занимается БУКП.

Если упрощённо, то сертификация – это своего рода легализация продукции, подтверждение её соответствия заданным критериям качества и параметрам технических характеристик. Наличие сертификатов гарантирует качество. В том числе не только на продукцию, но и на всю систему менеджмента качества завода – предприятие в целом (персонал, инфраструктура и оборудование) отвечает всем установленным требованиям. Всё это включено в СМК.

Дарья отмечает, что за время её работы на заводе «Буревестник» очень многое изменилось в лучшую сторону: совершенствуется его инфраструктура, обновляется оборудование. Предприятие стало привлекательным для молодых специалистов.

– У нас очень хороший социальный пакет, в который входит ДМС и многое другое, – рассказывает Дарья Кондырева. – В целом завод «Буревестник» – стабильное и успешное предприятие. Да и мы уверены, что судостроительная отрасль в России будет развиваться ещё не одно десятилетие. Когда я пришла сюда после института, то, наверное, не думала, что настолько долго здесь останусь. У нас замечательный коллектив!

– Желая нашему «Буревестнику» и впредь

оставаться таким же стабильным заводом, – говорит Евгения Иголкина. – И чтобы у предприятия было больше заказов, и не только военных.

Дарья тут же поддержала коллегу:

– Заводу желаю развития! Чтобы мы чаще получали новые сертификаты и лицензии, и чтобы бюро расширилось. Качество – это наше всё!

Патриот «Буревестника»

Анна Овсянникова работает на заводе «Буревестник» с 13 сентября 2004 года – уже 15 лет! Она – контролёр станочных и слесарных работ 5-го разряда, а с апреля 2018 года освоила ещё и смежную профессию контролёра сварочных работ 4-го разряда. У неё два образования: среднее специальное – педагогическое, и высшее – экономическое.

– А я работаю в технической сфере, – с улыбкой рассказывает Анна. – Всему обучалась сама. Начинала в цехе пластмасс: на выпуске товаров народного потребления, средств индивидуальной защиты. Работала там в ОТК. Потом перевели в механосборочный цех № 11 – сейчас он вошёл в арматурный комплекс, объединивший несколько цехов. И вот уже 6 лет работаю на «механике». Также сама осваивала. Профессия мне интересна!

В арматурном комплексе, где размещено основное производство судовой арматуры, Овсянникова работает на механическом участке. После механообработки она принимает различные детали – комплектующие для конечных изделий.

– Со станков сходят детали после механической фрезерно-слесарной обработки, – рассказывает специалист, – и мы их принимаем в соответствии с технологическим процессом: проверяем соответствие чертёжным размерам, правильность выполнения технологических операций, – а также контролируем, чтобы сопроводительные документы были оформлены грамотно.

Но вот всё-таки в чём была мотивация получить смежную профессию?

– На самом деле у нас, что в механических, что в сварочных работах одни и те же измерения, один и тот же контроль, – говорит Анна. – Мне, как молодому специалисту, предложили изучить что-то большее, в чём-то более значительном себя раскрыть, и я согласилась: решила, надо расти! Сейчас буду обучаться в ЦНИИ КМ «Прометей» в Санкт-Петербурге, постигать тонкости капиллярного контроля и визуально-измерительного контроля сварочных работ.

На вопрос «Чем завод «Буревестник» привлекателен для молодых специалистов?» Анна Овсянникова отвечает сразу же:

– Я – большой патриот «Буревестника». Всё-таки 15 лет здесь – уже как второй дом. У нас в ОТК немало специалистов – ветеранов, которые по 20, 30 лет отработали. Например,

Людмила Наумовна Зельдина. Она долгое время была контрольным мастером в цехе № 11. Сейчас работает контролёром 6-го разряда. Она – один из самых грамотных специалистов. Не хотим её отпускать на заслуженный отдых. Человек очень много знает, всегда помогает – безотказный. Людмила Наумовна очень многих обучила. В своё время, когда меня перевели в цех № 11, а она была там контрольным мастером, я у неё перенимала опыт. Я же тогда пришла работать с нуля, ничего не заканчивая, но из года в год набиралась у неё опыта, училась. Большое спасибо ей! Она помогала не только мне, но и другим нашим девочкам, которые теперь также работают в ОТК. К примеру, Олеся Ярцевой, она – контролёр 4-го разряда.

Рассказала Анна и о Галине Васильевне Кульше – контролёре слесарных и станочных работ 5-го разряда, которая тоже давно работает на предприятии и имеет большой опыт за плечами: «Боишься отпускать наших ветеранов, как же мы без них?»

Потому что нерушима на заводе «Буревестник» преемственность поколений, из года в год приходят молодые специалисты,



Контролёр станочных и слесарных работ 5-го разряда, контролёр сварочных работ 4-го разряда Анна Овсянникова

которых надо обучать в том числе и премудростям технического контроля на таком большом производстве. Например, рядом с Зельдиной трудится Марина Горбунова. Она окончила техникум, сейчас получает высшее образование в сфере машиностроения. Уверен, что и эта молодая девушка, у которой, как говорится, вся жизнь впереди, с благодарностью принимает науку от своей наставницы – Людмилы Наумовны!

– Коллектив у нас очень хороший, – улыбаясь, говорит Анна. – Все дружелюбные, отзывчивые. Мы всегда готовы помочь друг другу и советом, и делом!

Не стареют душой ветераны

Планомерная работа ветеранской организации завода «Буревестник» нацелена на приобщение ветеранов к производственной и общественной жизни предприятия, а также к воспитательной работе с молодёжью и участию в наставническом движении.

Наставники молодёжи

На предприятии много лет действует совет ветеранов. Его возглавляет Александр Яковлевич Недбайло. Сегодня совет объединяет 563 человека. Из них 132 имеют звание «Почётный ветеран ОАО «Завод «Буревестник»».

В настоящее время 418 ветеранов находятся на заслуженном отдыхе, из них 76 – почётные ветераны, 145 продолжают работать на родном предприятии (из них 56 – почётные ветераны).

До сих пор работает заместителем начальника инструментального производства почётный ветеран Иван Фёдорович Напов, который 2 сентября отметил 60-летний юбилей трудовой деятельности на заводе.

На инструментальном участке заготовительного производства трудится ещё один почётный ветеран Виктор Алексеевич Хруцкий. Десятого сентября заводчане поздравили его с 55-летием трудового стажа.

Звание «Ветеран ОАО «Завод «Буревестник» присваивается тем, кто непрерывно отработал на нашем производстве не менее 20 лет, а звания «Почётный ветеран ОАО «Завод «Буревестник»» удостоиваются отдавшие предприятию не менее 40 лет непрерывной трудовой деятельности, - подчеркнул Александр Недбайло. - Почётные ветераны,

которые продолжают работать, являются наставниками молодёжи. Это уже многолетняя практика, например, арматурного комплекса и цеха № 3, где изготавливают судовую арматуру и находится инструментальное производство, а также управление по производству изделий из пластмасс.

Александр Яковлевич работает в судостроительной отрасли 59 лет. В 1960 году после окончания Киевского ордена Ленина политехнического института его распределили на Черноморский судостроительный завод имени Ивана Носенко в г. Николаеве. Там он, инженер-металлург литейщик, 4 года отработал на бронзолитейном производстве.

На заводе «Буревестник» А. Я. Недбайло трудился мастером термического участка, начальником отдела комплектации, затем его избрали председателем профкома, а с 1988 года работает в кадровой службе: начинал заместителем директора по кадрам. Сейчас он – председатель Совета ветеранов, методист отдела кадров, ревностный хранитель музея боевой и трудовой славы завода и просто активный, неравнодушный человек, заряжающий своей позитивной энергетикой не только людей, находящихся рядом с ним, но и, кажется, само окружающее пространство.



Александр Яковлевич Недбайло

Под его руководством Совет ветеранов участвует в чествованиях юбилейных дат ветеранов, организует оказание материальной и других видов помощи остро нуждающимся ветеранам, в том числе посещая их на дому.

«Наш завод – это часть Родины!»



Нина Максимовна Грабская

Примером этому стал наш визит к Нине Максимовне Грабской. На заводе она отработала 33 года. В Великую Отечественную войну пережила одну из самых страшных вех в истории страны – блокаду Ленинграда. Говорит, что вспоминает то время с горечью и болью: «Многое из пережитого до сих пор стоит перед глазами, очень тяжело».

Нина Максимовна родилась 1 января 1924 года в Гатчине. По этому поводу она иногда говорит шуточно: «Буревестник» – мой ровесник!» Столько лет в одном городе: вначале – просто рядом, а потом уже вместе – на всю жизнь трудную, славную, долгую!..

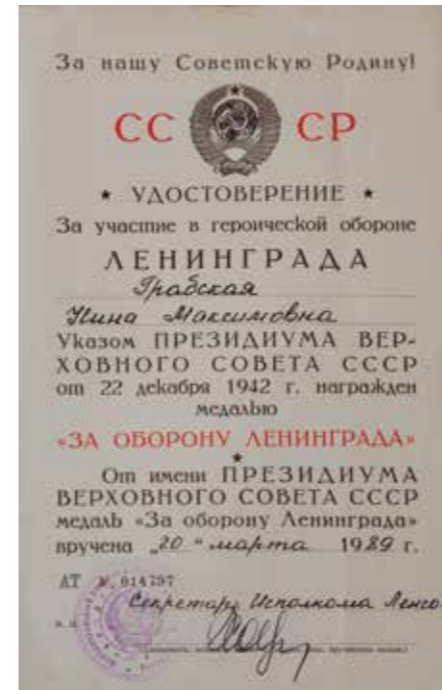
В 1941 году 17-летняя Нина Прусова (в девичестве) только окончила школу.

21 июня был выпускной вечер, стояла чудесная погода. Выпускники гуляли всю ночь по городу. Строили планы, мечтали о счастливой жизни, учёбе в институтах. Ещё договаривались встретиться классом на сле-

дующий день. Пришла домой, легла спать. А утром мама разбудила и сказала: «Началась война!», - вспоминает Нина Максимовна.

Юношей-одноклассников призвали в Красную Армию. В июле отец, Максим Фёдорович, ушёл на фронт, который стремительно приближался к родному городу. Когда начали бомбить Гатчину, Нина с матерью, младшей сестрой Валей и старшим братом Василием отправились в Ленинград: добирались на попутках, пёхом. Так семья оказалась в блокаде.

Рядом с Финляндским вокзалом жили в общежитии, под которое оборудовали одно из производственных помещений завода «Прогресс», убывшего в эвакуацию. Другие его площади заняла Гатчинская фабрика «Граммофон», которую быстро перепрофилировали на выпуск оборонной продукции. Вместе с мамой Нина стала работать на ней слесарем-сборщиком: изготавливала ком-



плекующие детали для вооружения. Зачастую по 12 часов не уходили из цеха, тающие силы укрепляло одно: «Всё для фронта, всё для победы!»

Холодильник для президентского катера

13 октября 2009 года «За большой личный вклад в развитие промышленности, многолетний добросовестный труд» звание «Почётный судостроитель» было присвоено Евгению Михайловичу Бобровскому, начальнику механосборочного цеха теплообменных аппаратов № 2.

Он отработал на заводе «Буревестник» 52 года, из которых 34 руководил цехом № 2 – здесь изготавливали судовые двери и крышки из алюминий-магниевого сплава, делали холодильники для кораблей, осваивали судовую арматуру для ВМФ.

На предприятие Евгений Бобровский пришёл в 1961 году после окончания сварочно-машиностроительного техникума в Ленинграде. При изготовлении судовых дверей и крышек ему пришлось внедрять на заводе аргоно-дуговую сварку. А потом начали осваивать производство холодильников. Для этого Е. Бобровского направили в Ленинград на «Алмаз», который тогда назывался заводом № 570, и он там собирал всё, что могло бы помочь при создании новой продукции: чертежи, технологии. И даже умудрился привезти группу специалистов, которые хорошо знали процесс изготовления этих изделий и были готовы научить коллег из Гатчины.

Вообще-то, вспоминает Евгений Михайлович, в его бытность цех № 2 много чем занимался. Например, вначале в нём осваивали новые изделия, а затем уже передавали их производство в другие цеха. Например,

- Мы пережили ужасные обстрелы и бомбёжки, жуткий холод, страшнейший голод. Обогрелись «буржуйками». Хлеб получали по карточкам: на «рабочую» – 250 граммов, для неработающих и детей – по 125 граммов. Воду брали из Невы. Несли каждый в силу своих физических возможностей: кто в бидончике, кто в ведёрке или банке. Зимой везли на санках. Вот так и выживали. Страшное время! - вспоминает Нина Максимовна.

В апреле 1942 года Нину, Валю и маму эвакуировали из Ленинграда по Ладожскому озеру (брат ещё оставался в осаждённом городе, его с университетом позже вывезли в Саратов).

А Мария Васильевна с дочерьми добралась до Ростовской области, где жила сестра Максима Фёдоровича. Там, в 1944 году, они получили похоронку на мужа и отца, который пал смертью храбрых в боях за Эстонию, там уже в мае 45-го встретили Великую Победу!

В Гатчину Нина Прусова вернулась в 1950 году.

В 1952 году пришла в артель «Гатчинский металлест», которая впоследствии и стала заводом «Буревестник». Сначала работала в должности статистика, одновременно училась заочно в техникуме. Постепенно завод

восстанавливал своё производство, рос и развивался. Энергичная работница тоже быстро продвигалась по служебной лестнице. В 1985 году уволилась с должности экономиста – руководителя группы в плановом отделе.

- Вспоминая ту тяжёлую, страшную зиму 1941 года, я думаю, что мы остались живы только благодаря маме, - говорит Нина Максимовна. - Она согревала нас материнским теплом. Так мы выжили в блокаду... И выставили! Медаль «За оборону Ленинграда» – самая дорогая для меня боевая награда!

Нина Грабская живёт в родной Гатчине, в 2-комнатной квартире, которую получила в 1977 году от завода «Буревестник». У неё – двое сыновей, три внучки и три правнука, которым она желает никогда не познать ужасов войны.

- Здоровье у меня уже по возрасту, - говорит Нина Максимовна и тут же шуточно добавляет. - В отличие от «Буревестника» я не молодею! Но я окружена вниманием и заботой родственников. И завод меня не забывает. Поэтому я счастлива, что живу в России. Я желаю всем благородно трудиться! Будьте честными и порядочными людьми! Любите нашу страну, свою Родину! А завод – это и есть часть Родины!



Евгений Михайлович Бобровский

ния предприятию ордена Трудового Красного Знамени представитель ВМФ сказал нашему директору Ярову: «Юрий Фёдорович, военные моряки признали ваш завод как производителя качественной судовой арматуры!» Гордимся этим, передаём наши славные трудовые традиции молодым работникам, укрепляем преемственность поколений.

С глубоким уважением и благодарностью

Рассказывает Николай Семёнович Козьмин:

«Работать на заводе «Гатчинский металлист», который в 1967 году переименовали в электромеханический завод «Буревестник», я начал 2 сентября 1964 года технологом в отделе главного технолога. А в феврале 1965 года меня уже назначили заместителем начальника цеха № 3, который изготавливал судовые двери и крышки из легких сплавов, а также теплообменную аппаратуру.

В 1965 году цех № 3 и цех № 2, имевший хорошо оснащённый механический участок и выпускавший газорезательные фотокопировальные автоматы для обеспечения судостроительной промышленности, были объединены в один цех, № 2, где я начал работать заместителем начальника цеха, а в 1967 году – возглавил этот цех. В нём и началось освоение и производство дистанционно-управляемых исполнительных механизмов (ДУИМ).

Первым был заказ «ЛАО» на производство небольшой партии манипуляторов. При его выполнении пришлось осваивать ряд новых технологических процессов по обработке спецсплавов, их сварке, термической и химической обработке. С каждым месяцем производство продукции увеличивалось, но объёмы ранее выпускаемых изделий не снижались.

В связи с тем, что мощности и производственные площади не позволяли дальше увеличивать выпуск судовой арматуры, руководство завода приняло решение выделить создание судовой арматуры в специально построенный для этого производственный корпус – цех № 11. А цех № 2 продолжил изготовление судовых дверей, крышек и теплообменников.



Музей ОАО «Завод «Буревестник»



Николай Семёнович Козьмин

Особо отмечаю роль в выпуске судовой арматуры таких высококвалифицированных специалистов, как токари А. Тимофеев, В. Воробьёв, П. Лебедев, токарь-расточник Е. Васильев, сварщик А. Виноградов, слесарь Е. Семёнов.

Вскоре после организации цеха № 11 цеху № 2 предстояло освоить производство штуцерной арматуры. Для выполнения этой задачи без остановки производства была произведена перепланировка: на механическом участке установили револьверные станки. Начался набор учеников на обучение профессии токарь-револьверщик. В основном, это были молодые девушки, только что окончившие среднюю школу. Их обучение шло непосредственно на рабочем месте.

У нас практически не было своих наладчиков револьверных станков, поэтому мы привлекали специалистов с предприятий Ленинграда. Некоторые из них, в частности товарищи Никулин и Щербина, остались на нашем заводе и в связи с расширением производства штуцерной арматуры освоили специальность наладчика агрегатных станков, размещённых в цехе № 13.

С 1971 по 1972 год я работал председателем комиссии по проведению расширенных испытаний судовой арматуры, производимой на заводе.

В 1972 году меня назначили заместителем начальника ППО (главный диспетчер завода), а в 1978 году в связи с вводом в эксплуатацию новых производственных мощностей – впоследствии это цеха № 13 и № 14 – я был назначен на должность заместителя главного инженера завода.

После ввода в эксплуатацию этих цехов меня возвратили в производственный отдел. Его начальником я проработал с 1979 по 1984 год. Задачей отдела было обеспечение выпуска продукции согласно заключённым договорам. Нужно сказать, что это требовало чёткости в работе подразделений, их согласованности, так как номенклатура выпускаемой продукции была достаточно большой: одних только скобяных изделий – более 100 наименований.

Пройдя путь от рядового технолога до начальника ПДО, а далее директора другого предприятия, с глубоким уважением и благодарностью я вспоминаю своих руководителей. Это, в первую очередь, директора завода С. И. Кисельгоф и Ю. Ф. Яров, главный инженер В. Г. Карзов, заместитель директора по производству А. К. Пискун и другие, щедро делившиеся со мной знаниями и опытом, которые я не раз применял в своей последующей работе».

На случай времени «Ч»

17 ноября 2016 года Президент России Владимир Путин провёл совещание, в ходе которого обсуждались готовность предприятий оборонно-промышленного комплекса к решению мобилизационных задач, наращивание их производственных возможностей, совершенствование системы государственного материального резерва.

«Способность промышленности, предприятий при необходимости незамедлительно наладить или нарастить выпуск необходимой продукции, обеспечить поставки вооружений, техники, комплектующих, других материальных средств в требуемых объёмах является одним из основных условий обеспечения безопасности государства», – подчеркнул на совещании Президент РФ.

На заводе «Буревестник», который входит в оборонно-промышленный комплекс России, в полной мере осознают, что в рамках комплексного обеспечения безопасности государства вопросы мобилизационной готовности имеют очень серьёзное значение, поэтому уделяют им самое пристальное внимание.

Планы мобилизационной готовности завода «Буревестник», увязаны с контрактами, которые предприятие заключило с северодвинским ПО «Севмаш», АО «Адмиралтейские верфи» и другими судостроительными заводами.

На гатчинском предприятии 2-й (мобилизационный) отдел возглавляет Василий Ткач, в прошлом кадровый военный, майор запаса.

– Задача второго отдела – это сконцентрировать материально-технические ресурсы, комплектующие на случай времени «Ч», когда завод должен будет перейти на выпуск продукции, которая утверждена постановлениями Правительства Российской Федерации и приказами Министерства промышленности и торговли РФ. Вот, в основном, это та задача, которой я занимаюсь, – рассказал Василий Константинович.

В её развитие ведётся также учёт людских ресурсов в пользу перехода завода на работу в особых условиях. Для этого выполняется так называемое «бронирование» работников. На заводе его тоже осуществляет В. Ткач. В итоге завод сможет эффективно работать в



Начальник 2-го отдела Василий Ткач

три смены. Причём все три смены будут полные: это с учётом тех, кто «забронирован».

Также приходится отрабатывать различные так называемые «боевые» документы, которые на предприятие поступают из Минпромторга России, своевременно готовить по ним необходимые ответы, справки, доклады. Хотя государственный контракт у завода подписан и с Министерством обороны, и Минпромторгом. То есть, отмечает Василий Ткач, работаем в такой плотной связке, потому как основная продукция завода – судовая арматура – очень востребована, в основном, ВМФ.

В 1977 году Василий Константинович окончил Вильнюсское высшее командное училище радиоэлектроники (ВВКУРЭ) ПВО.



Арматурный комплекс

Всю службу прошёл на различных командных должностях в войсках ПВО страны. Уволился в запас в 1996 году, майором, с должности помощника начальника учебного отдела Санкт-Петербургского высшего училища радиоэлектроники ПВО, которое в 1992 году было создано путём перевода ВВКУРЭ ПВО на базу Ленинградского ВВПУ ПВО.

После увольнения работал на различных должностях, в основном, в банковской сфере: по большей части, начальником административно-хозяйственного отдела.

– Потом предложили должность на заводе «Буревестник», начал трудиться и понял, что это моё, – говорит Василий Ткач. – Это в полной мере соответствует тем навыкам и умениям, которые были приобретены мною в период военной службы. И скажу честно, как-то легко и с энтузиазмом делаю всё то, что необходимо исполнять в рамках своей должностной инструкции.

Помимо этого, Василий Константинович интересуется историей мобготовности: как эти вопросы решали в СССР, Российской империи. Кстати, небезынтересно будет узнать, что императором Николаем II была даже учреждена медаль «За труды по отличному выполнению всеобщей мобилизации 1914 г.». Её считают последней медалью Российской империи и, по-видимому, первой в мире наградой, учреждённой в связи с мобилизацией армии.



Я в рабочие пойду, пусть меня научат!

Гатчинский дворец молодёжи регулярно организует профориентационные уроки для 14–16-летних школьников с посещением ведущих организаций и учреждений города. В один из таких уроков подростки побывали на старейшем предприятии Гатчины – заводе «Буревестник». Для них экскурсия на легендарный завод была полезной не только для общего развития, но и в плане возможного выбора будущей профессии.

Во время посещения музея истории предприятия, о которой рассказал председатель совета ветеранов завода Александр Недбайло, ребята почерпнули немало информации о прошлом предприятия, его сегодняшнем дне. А далее школьники получили возможность побывать непосредственно в производственных цехах, где, как говорится, из первых уст – от высококлассных сотрудников завода – узнали много интересного о рабочих специальностях, которые в наше время наиболее востребованы. Ребятам показали новое оборудование с продукцией, которую производит завод «Буревестник». Школьники спрашивали о перспективах профессионального роста, интересовались заработной платой станочников и инженерно-технических специалистов, а главное – куда нужно пойти учиться, чтобы потом непременно попасть на завод «Буревестник»?

И вот, знакомьтесь: технический факультет Государственного института экономики, финансов, права и технологий (ГИЭФПТ) – учебное заведение с богатой историей. На факультете в среднем обучается более 400 студентов по востребованным в Ленинградской области специальностям.

История учебного заведения, расположенного в Гатчине на улице Рошинской в доме 3, началась в 1976 году с профессионально-технического училища № 50. Училище готовило рабочие кадры для Электромеханического завода «Буревестник», в то время крупнейшего предприятия города. Здесь обучалось более 600 юношей и девушек. Они осваивали профессии токаря, фрезеровщика, сварщика, наладчика станков с ЧПУ, контролёра ОТК. В восьмидесятые годы прошлого столетия училище переименовали в ПТУ № 250, затем в ПТУ № 238, далее – в профессиональный лицей № 38. Позже на базе лицея создали технический факультет Государственного института экономики, финансов, права и технологий. В июне 2011 года факультет произвёл свой первый выпуск в составе ГИЭФПТ, а в 2013–2014 учебном году полностью перешёл на подготовку специалистов по программам среднего профессионального образования.

На всех специальностях квалификация базовой подготовки – техник. Студенты, сдав квалификационный экзамен, имеют возможность получить одну или несколько рабочих профессий в рамках освоения основной об-

разовательной программы по выбранной специальности. Например, на специальности «Технология машиностроения» осваиваются три рабочие профессии – токаря, слесаря-ремонтника и фрезеровщика 3–4 разряда; в «Сварочном производстве» можно получить рабочую профессию электрогазосварщика 3–4 разряда; в группе «Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта» – слесаря по ремонту автомобилей 3 разряда. Срок обучения на техническом факультете – 3 года 10 месяцев.

Диплом о среднем профессиональном образовании, который получают выпускники, – это документ об образовании и квалификации. Получив его, ребята могут выбирать: продолжить обучение и получить высшее образование или трудоустроиться по уже полученной профессии.

Как подчеркнула декан технического факультета Анна Богачева, в учебном заведении большое внимание уделяется повышению качества обучения. Технический факультет – это высококвалифицированный инженерно-педагогический коллектив. Более 80% преподавателей имеют первую и высшую квалификационную категорию. По



зерной, токарной мастерскими, автомастерской, лабораториями по всем дисциплинам, в том числе лабораторией станков с программным управлением.

В учебном заведении созданы хорошие условия не только для профессионального совершенствования, но и для творческой самореализации. Например, студенты участвуют в конкурсах профессионального мастерства, интеллектуальных играх, а также посещают международные выставки. На факультете есть актовый, спортивный и атлетический залы, столовая, библиотека (в ней выдают бесплатные учебники), методический кабинет. С прошлого учебного года студенты факультета занимаются на новом стадионе, а также развивают навыки стрельбы в электронном тире.

Обучение на техническом факультете производится за счет бюджетных средств. Студентам выплачивают стипендию. Причем, студенты-сироты и студенты из мало-

словам Анны Викторовны, все преподаватели, осуществляющие профессиональную подготовку студентов, имеют опыт работы по профилю на производственных предприятиях.

Сама подготовка будущих профессионалов основывается на совместной работе факультета и предприятий города Гатчины – ведь именно они главные работодатели. Все студенты проходят производственную и преддипломную практику на производстве. Традиционно долгосрочные договоры на прохождение студентами производственной практики факультет заключает с ОАО «Завод «Буревестник», ЗАО «НПП «Марс», ОАО «Завод «Кризо», АО «218 авиационный ремонтный завод», Гатчинским центром занятости населения.

На факультете постоянно обновляется материально-техническая база. Проведён капитальный ремонт в сварочной и слесарной мастерских, а также на сварочном полигоне. В эти мастерские закупили современное оборудование. Факультет располагает фре-



обеспеченных семей получают социальную стипендию. Учащимся компенсируют проезд в автотранспорте, предоставляют отсрочку от призыва на военную службу, а иногородним студентам – благоустроенное общежитие.

Поступить на технический факультет ГИЭФПТ можно после 9-го класса. Приём осуществляется по результатам конкурса аттестатов.

– Нет скучных профессий. Есть отсутствие тяги и способностей к тому или иному делу. Интерес к профессии и необходимые способности смогут сделать любую профессию по-настоящему любимой и привлекательной, – считает Евгений Грязнев. Он – выпускник технического факультета. Сейчас работает в цехе по производству судовой арматуры ОАО «Завод «Буревестник». Как с ним не согласиться...



Спортивный комплекс «Маяк» ОАО «Завод «Буревестник»

«Цех здоровья» завода «Буревестник»

Спортивный комплекс (СК) «Маяк» был построен в 1981 году, всего за два с половиной года. Строился комплекс собственными силами трудового коллектива, под руководством в то время директора завода «Буревестник» Ю. Ф. Ярова.

Итогом той стройки стал спортивный комплекс общей площадью 4500 м². Имеющий в своём арсенале спортивный зал площадью более 500 м², два бассейна – большой для плавания, и малый – для занятий с детьми, залы для занятий различными видами фитнеса.

Спустя почти сорок лет после начала строительства, на заводе до сих пор работают люди, которые в то время принимали

активное участие в строительстве спортивного комплекса и в первую очередь это – А. Я. Назаренко, действующий генеральный директор ОАО «Завод «Буревестник».

С самого открытия спортивный комплекс «Маяк» был в первую очередь ориентирован для организации занятий заводчан. Но жители Гатчины и Гатчинского района тоже активно стали пользоваться услугами нового оздоровительного центра города.

В 2008 году в спортивном комплексе провели капитальную реконструкцию и модернизацию оборудования. Была полностью заменена система очистки воды обоих бассейнов и установлена автоматическая система очистки воды Bayrol Analit -3 производства Германия. Установлено новое современное покрытие чаш обоих бассейнов. Также проведены ремонтные работы в спортивных залах и помещениях спортивного комплекса.

Все прошедшие годы СК «Маяк» постоянно модернизировался и совершенствовался, внедрял новые, современные направления оздоровительной деятельности.

Нынешний «Маяк» – это оборудованный по последнему слову техники, современный и крупнейший оздоровительный объект Гатчины. Открытый для посетителей с 7:30 до 22:00 без выходных и практически без праздничных дней, спортивный комплекс ежедневно посещают более 200 человек в день жителей города и района. Конечно, в том числе, как и было изначально задумано, это – сотрудники завода.

Что сегодня имеет в своем арсенале СК «Маяк»:

- 25-метровый большой плавательный бассейн на 6 дорожек, как уже отмечалось оборудованный современной автоматической системой фильтрации воды;



Тренажёрный зал СК «Маяк»



Участники заводской спартакиады - 2019

- 12-метровый малый бассейн – для занятий детей и лиц с ограниченными возможностями. Он оборудован уникальной системой, позволяющей за 20–30 минут снижать и повышать уровень воды для занятий с различными группами детей вплоть до грудничков. В бассейне организованы группы «Мать и дитя», «Обучение детей младшего возраста», «Гидромассажные процедуры», «Аквааэробика». Бассейн предоставляется в аренду детским школам плавания;

- большой спортивный зал «Игровой манеж» размером 36x18 м. В нём сохранено деревянное покрытие, которое является наименее травмоопасным при занятиях футболом, волейболом и другими игровыми видами спорта. Зал на регулярной основе из года в год предоставляется в аренду Гатчинской городской детской юношеской спортивной школе № 3. В зале тренируется

- волейбольная команда завода;

- в СК «Маяк» имеются тренажёрный зал, зал для кардиотренировок, а также массажный и косметический кабинеты.

Собственный лицензированный центр «Здоровье» имеет возможность и проводит следующие процедуры:

- галокамера или «Соляная пещера» – процедуры с профилактической целью, для органов дыхания, сердечно-сосудистой системы, ЛОР органов, кожных заболеваний;

- массажные кресла – процедуры для профилактической разгрузки мышц шеи, спины, ног, восстановления баланса мышечного тонуса;

- прессотерапия – ультрасовременное устройство, позволяющее проведение терапии, направленной на лечение лимфатических отёков и улучшение кровообращения в нижних конечностях;

- вакуумная терапия – улучшение циркуляции в нижней части тела, тренировка сосудов.

Вот такие возможности сегодня имеет современный СК «Маяк».

Нельзя не сказать о работниках спортивного комплекса «Маяк» – коллективе, который вместе с комплексом формировался все предыдущие годы. Сегодня в нём есть люди, работающие с реконструкции комплекса в 2008 году: это медицинские сестры Т. А. Штода и О. П. Хайконен. В то же время есть и молодежь, только вчера пришедшая со студенческой скамьи, – это тренеры Н. Ю. Воронин и Д. К. Некрасова. Также хочется отметить работу ведущего инженера комплекса А. Г. Спирина, длительное время обеспечивающего работу всех систем и оборудования СК «Маяк», и тренера А. Б. Яковлева, который дополнительно к своим обязанностям занимается профилактикой состояния бассейна.

СК «Маяк» отмечается посетителями как один из самых чистых и ухоженных спортивных объектов города – это, конечно же, заслуга технического персонала. Обеспечением порядка во время работы комплекса руководят администраторы Е. А. Крысанова и М. А. Радько. Руководят спортивным комплексом «Маяк» его директор Л. Я. Гинзбург и заместитель директора Е. В. Гавриленкова.

Выражаем уверенность, что СК «Маяк» и ещё долгие годы будет одним из лучших и востребованных спортивных комплексов Гатчины. Тем самым показывая, что то доброе, что было создано уже почти 40 лет назад, – живёт и по-прежнему приносит большую пользу не только работникам ОАО «Завод «Буревестник», но и жителям Гатчины и Гатчинского района. Кстати, говорят, что сами же работники «Маяка» себя в шутку называют «цехом здоровья» завода «Буревестник».



Малый плавательный бассейн СК «Маяк»

Судовая арматура производства ОАО «Завод «Буревестник»

Кингстоны



Кингстоны с гидроприводом



Кингстоны с ручным управлением

Кингстоны относятся к донно-бортовой запорной арматуре, используемой в качестве первого запора в системах, связанных с заборным пространством.

Кингстоны с гидроприводом и с ручным управлением из спецсплава предназначены для установки в судовых системах в качестве запорного устройства.

Конструкция кингстонов обеспечивает стопорение запорного органа в крайних положениях. Кингстоны снабжены дистанционным и местным указателями положения запорного органа. Установочное положение

кингстонов – любое.

Направление проводимой среды: на тарелку (со стороны бортового фланца) при работе в приёмных системах; под тарелку (со стороны путевого фланца) при работе в отливных системах.

Кингстоны бронзовые с ручным управлением предназначены для установки на надводных кораблях и судах и плавсредствах в качестве запорного устройства.

Кингстоны с гидроприводом

- тип присоединения: фланцевое
- материал корпуса: спецсплав

Затворы поворотные

Затворы поворотные предназначены для установки на трубопроводах судовых систем в качестве запорных устройств и отличаются значительно меньшими массогабаритными характеристиками, чем клапаны.

Различают затворы с гидро- или пневмоприводом, которые снабжены узлом сигнализации конечных положений и дублирующим ручным приводом.

Конструкция затвора обеспечивает стопорение запорного органа в крайних положениях.

Также изготавливаются затворы с ручным управлением.

Затворы с гидроприводом

- материал корпуса: углеродистая сталь, бронза
- номинальный проход, мм: 150, 200, 250
- номинальное давление, МПа: 1,0; 1,6

- номинальный проход, мм: 50, 60, 80, 100, 150, 200

- номинальное давление, МПа: 4, 10
- проводимая среда: вода морская

Кингстоны с ручным управлением

- тип присоединения: фланцевое
- материал корпуса: бронза
- номинальный проход, мм: 50, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350
- номинальное давление, МПа: 0,25
- проводимая среда: вода морская

- проводимая среда: вода морская и пресная, топливо

Затворы с пневмоприводом

- материал корпуса: бронза
- номинальный проход, мм: 100, 150, 200, 250, 350, 500, 800, 1200
- номинальное давление, МПа: 0,25; 0,6; 1,0

- проводимая среда: вода морская

Затворы с ручным управлением

- материал корпуса: углеродистая сталь, бронза
- номинальный проход, мм: 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300
- номинальное давление, МПа: 0,6; 1,0; 1,6
- проводимая среда: вода морская и пресная, нефтепродукты



Затвор поворотный



Затворы поворотные переборочные с гидроприводом



Захлопки вентиляционные непроницаемые с ручным управлением



Клапаны бортовые вентиляционные с гидроприводом

Краны шаровые



Краны шаровые

Краны шаровые представляют собой прямоточные запорные устройства с запорным органом в виде шаровой пробки и предназначены для установки на трубопроводах в системах гидравлики с любым направлением подачи проводимой среды.

Различают краны шаровые с гидро- или пневмоприводом с дублирующим ручным приводом и узлом сигнализации с дистанционным и местными указателями положения запорного органа.

Также изготавливаются краны шаровые с

ручным управлением.

- тип присоединения: штуцерное, муфтовое, под приварку, фланцевое
- материал корпуса: латунь, бронза, коррозионностойкая сталь, спецсплав
- номинальный проход, мм: 10, 15, 20, 25, 32, 40, 50
- рабочее давление, МПа: 1,6; 4,0; 4,5; 10; 16
- проводимая среда: вода морская и пресная, воздух, масла и нефтепродукты, жидкость ПГВ

Вентиляционная арматура

Вентиляционная арматура предназначена для установки в системах вентиляции и кондиционирования воздуха кораблей и судов. К ней относятся: затворы поворотные переборочные; клапаны бортовые вентиляционные; захопки переборочные двусторонние; захопки и заслонки из легкого сплава и воздухораспределители.

В конструкциях арматуры с гидроприводом предусмотрен узел сигнализации конечных положений.

Затворы поворотные переборочные с гидроприводом

- материал корпуса: углеродистая сталь, спецсплав
- номинальный проход, мм: 150, 200, 250, 300, 350, 400

- номинальное давление, МПа: 1,6; 2,5; 3; 4

Клапаны бортовые вентиляционные с гидроприводом (фото 9)

- материал корпуса: сталь
- номинальный проход, мм: 150, 250, 350, 400

Захопки переборочные двусторонние с гидроприводом

- материал корпуса: углеродистая сталь, спецсплав

- номинальный проход, мм: 150, 200, 250, 300, 350

- номинальное давление, МПа: 1,6; 4

Захопки вентиляционные непроницаемые с ручным управлением

- материал корпуса: алюминий
- номинальный проход, мм: 50, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300

Заслонки дроссельные с ручным управлением

- материал корпуса: алюминий
- номинальный проход, мм: 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 500

Заслонки вентиляционные с гидроприводом

- материал корпуса: алюминий
- номинальный проход, мм: 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400

Воздухораспределители поворотные

- материал корпуса: алюминий
- номинальный проход, мм: 50, 100, 125, 150, 200



Заслонки вентиляционные с гидроприводом



Воздухораспределители поворотные



Заслонки дроссельные с ручным управлением



Захлопки переборочные двусторонние с гидроприводом



Клапан



Клапан



Клапан редукционный



Клапан сильфонный

Клапаны

В клапанах узел затвора представляет собой пару седло-тарелка. Перекрытие потока осуществляется посадкой тарелки, за счет ее поступательного движения, на седло.

Невозвратные и невозвратно-запорные клапаны допускают прохождение среды только в одном направлении. Для надежной защиты от протечек агрессивных и опасных сред применяется сильфонное уплотнение штока клапана.

Клапаны

- запорные, невозвратно-запорные, невозвратно-управляемые и невозвратные; проходные, угловые и прямоточные; штуцерные и фланцевые.

- материал корпуса: латунь, бронза, спецсплав
- номинальный проход, мм: 6, 10, 15, 20, 25, 32, 40, 50, 65, 80
- номинальное давление, МПа: до 25
- проводимая среда: вода пресная и морская, конденсат и пар, воздух и другие неагрессивные газы, масла и нефтепродукты

Клапаны редукционные

- Предназначены для снижения давления пара, подаваемого на потребители, и поддержания его постоянного значения в трубопроводе за клапаном.

- тип присоединения: фланцевое
- материал корпуса: сталь

- номинальный проход (вход/выход), мм: 20×32, 25×40, 32×50, 50×80, 80×150
- номинальное давление, МПа: 2,5; 4,0
- проводимая среда: пар

Клапаны сильфонные

- запорные и невозвратно-запорные; проходные и угловые; штуцерные и под приварку

- материал корпуса: коррозионностойкая сталь, спецсплав

- номинальный проход, мм: 10, 20, 32
- номинальное давление, МПа: до 10

- проводимая среда: вода питательная, конденсат, пар, масла, воздух и другие газы, специальные среды

Клапаны дроссельные

- Предназначены для снижения давления проводимой среды, подаваемой на потребителя.

- тип присоединения: штуцерное
- материал корпуса: латунь, бронза, коррозионностойкая сталь, спецсплав
- номинальный проход, мм: 10, 15, 20, 25, 32

- номинальное давление, МПа: 6,3; 10; 16

- проводимая среда: воздух; пар; масла; жидкости ПГВ, ФНГЖ-1, гидравлическая 132-10

Клапаны для манометров

- Имеют два узла затвора: один для подачи среды к измерительному органу и другой для продувки трубопровода.

- тип присоединения: штуцерное
- материал корпуса: коррозионностойкая сталь, бронза, латунь, спецсплав
- номинальный проход, мм: 6
- номинальное давление, МПа: до 25
- проводимая среда: вода морская, пре-

сная, питательная; воздух; пар; масла и нефтепродукты

Клапаны манипуляторы с гидроприводом (пневмоприводом)

- запорные и невозвратно-запорные, в том числе сильфонные; проходные и угловые; штуцерные, фланцевые и под приварку
- материал корпуса: бронза, коррозионностойкая сталь, спецсплав

- номинальный проход, мм: 20, 32, 50, 65, 70, 80, 100, 150, 200

- номинальное давление, МПа: до 10
- проводимая среда: вода морская, пресная, питательная; воздух и другие газы; пар; масла и нефтепродукты; жидкость ПГВ

Клапаны предохранительные

- Предохранительные клапаны обеспечивают безопасность оборудования и трубопроводов в случаях превышения давления проводимой среды сверх рабочего. При повышении давления в системе клапан автоматически открывается и сбрасывает избыток рабочей среды, предотвращая возможность аварии.

- тип присоединения: штуцерное
- материал корпуса: бронза, коррозионностойкая сталь, спецсплав
- номинальный проход, мм: 10, 15, 20, 32
- рабочее давление, МПа: до 15
- проводимая среда: воздух, азот, пар, вода пресная и морская, масла и нефтепродукты, жидкости ПГВ, ФНГЖ-1

- номинальное давление, МПа: 4,5; 6,3; 10

Клапаны-переключатели

- тип присоединения: штуцерное
- материал корпуса: латунь, бронза
- номинальный проход, мм: 10, 32
- номинальное давление, МПа: 4,5; 6,3; 10

Конденсатоотводчики термодинамические и поплавкового типа

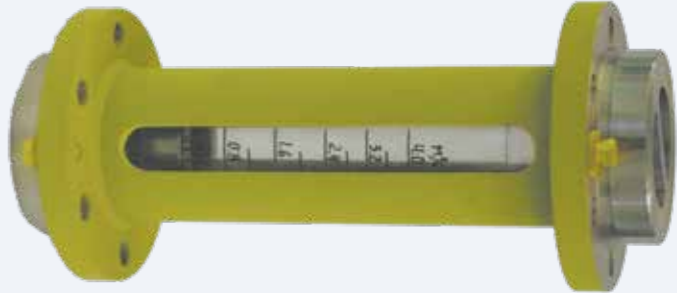
- тип присоединения: штуцерное
- материал корпуса: коррозионностойкая сталь

- номинальный проход, мм: 10, 15, 25, 32
- номинальное давление, МПа: 0,6; 4
- проводимая среда: конденсат

Расходомеры поплавкового типа

Предназначены для измерения расходов дистиллята и забортной воды в судовых опреснительных установках.

- тип присоединения: фланцевое
- материал корпуса: коррозионностойкая сталь
- материал фланцев и поплавка: коррозионностойкая сталь, бронза, спецсплав
- номинальный проход, мм: 25, 40, 65, 100
- пределы измерения, м³/ч: от 0,03 до 25



Фильтры



- Фильтры
- тип присоединения: штуцерное, фланцевое
 - материал корпуса: бронза, коррозионностойкая сталь, спецсплав
 - номинальный проход, мм: 10, 15, 40, 80
 - номинальное давление, МПа: 1, 2, 5
 - проводимая среда: вода морская и пресная, топливо, воздух

Штуцерно-торцевые соединения

- промежуточные и ответвительные, ввертные, приварные, встык и внахлестку
- материал корпуса: углеродистая и коррозионностойкая сталь, бронза, латунь, спецсплавы
- номинальный проход, мм: 3, 6, 10, 15, 20, 25, 32
- номинальное давление, МПа: 16, 40, 100, 200
- выпускаются по: ГОСТ 5890-78; ОСТ 5P.5307-76; ОСТ 5.5536-83; ОСТ 5.5050-71; ОСТ 5.5121-73



Клапан дроссельный



Клапан для манометров



Клапан манипулятор с гидроприводом



Клапан предохранительный



Клапан-переключатель



Конденсатоотводчик термодинамический и поплавкового типа

Штуцерно-торцевые соединения

Теплообменные аппараты производства ОАО «Завод «Буревестник»

Охладители водо-водяные для дизельных энергетических установок



| | | | |
|---|----------|----------|----------|
| Тип охладителя | ВХД | ОВ | ОПВ |
| Поверхность теплообмена, м ² | 5-17 | 5-31 | 6-19 |
| Количество отводимого тепла, кВт | 766-3490 | 553-2200 | 766-3490 |
| Масса в сухом состоянии, кг | 60-235 | 103-440 | 99-236 |

Блок охладителей ОВМ-31/49

| | | |
|---|---------|---------|
| Наименование параметров | 3.ОВ-31 | 1.ОМ-49 |
| Количество отводимого тепла, кВт | 32200 | 372 |
| Поверхность теплообмена, м ² | 31 | 49 |
| Расход охлаждающей воды, м ³ /час | 100 | 100 |
| Расход охлаждающей среды, м ³ /час | 170 | 22,4 |
| Масса блока в сборе с корпусом для терморегуляторов, кг | 1377 | 1377 |



Охладители водомасляные типа ОМКП для газотурбинных установок

| | |
|---|--------|
| поверхность теплообмена, м ² | 10-97 |
| количество отводимого тепла, кВт | 56-558 |
| масса в сухом состоянии, кг | 78-503 |

Охладители водомасляные для дизельных энергетических установок



| | | | |
|---|--------|--------|--------|
| Тип охладителя | МХД | ОМ | ОПМ |
| Поверхность теплообмена, м ² | 4-25 | 10-49 | 5-20 |
| Количество отводимого тепла, кВт | 87-698 | 58-372 | 87-698 |
| Масса в сухом состоянии, кг | 55-320 | 77-286 | 99-236 |

Воздухоохладители водяные магистральные типа ОВВМ 1,0 для машинных отделений надводных кораблей

| | |
|----------------------------------|----------|
| количество отводимого тепла, кВт | 85-2004 |
| масса в сухом состоянии, кг | 670-1070 |

Охладители воды и масла типа ОКН для корабельных систем различного назначения

| | |
|---|----------|
| поверхность теплообмена, м ² | 0,2; 2,5 |
| масса в сухом состоянии, кг | 24; 126 |

Воздушные охладители масла типа ВМ из спецсплава для газотурбинных установок кораблей и судов на воздушной подушке

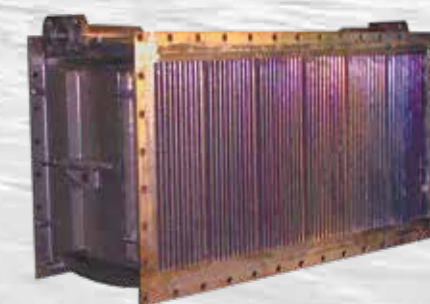
| | |
|----------------------------------|--------|
| количество отводимого тепла, кВт | 47-163 |
| масса в сухом состоянии, кг | 56; 96 |



ОВВМ



ОКН



ВМ

Средства индивидуальной защиты производства ОАО «Завод «Буревестник»

ОАО «Завод «Буревестник» – один из крупнейших отечественных производителей средств индивидуальной защиты для работников строительной, нефтегазовой, машиностроительной и других отраслей промышленности. Вся продукция сертифицирована на соответствие требованиям Технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 019/2011 «О безопасности средств индивидуальной защиты».

В перечень средств индивидуальной защиты, выпускаемых предприятием, входят: каски защитные; щитки защитные лицевые для электросварщика НН с наголовным креплением, с подвижным стеклодержателем ННП, с ручкой и экраном для защиты руки РН; щитки защитные лицевые с прозрачным экраном НБТ, комплексные средства защиты с креплением на каске КБТ и КН.

Каски защитные

Каска защитная модель К-1

Модель каски, выпускаемая ОАО «Завод «Буревестник» на протяжении уже более 40 лет, сумевшая зарекомендовать себя за это время как надёжное средство индивидуальной защиты головы (СИЗ) и широко применяемая в различных отраслях промышленности и строительстве.

Каска соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011 «О безопасности средств индивидуальной защиты» и ГОСТ EN 397-2012.

Корпуса касок не деформируются и не изменяют своих прочностных свойств в интервале температур от минус -50°C до +50°C, под действием воды, а также защищают от поражения электрическим током напряжением до 440 В.

Каски защитные предназначены для обеспечения защиты верхней части головы пользователя от повреждений падающими предметами, воздействия влаги и электриче-

ского тока.

В соответствии с приложением № 2 технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011 по назначению каска защитная пластмассовая относится к первой группе защиты (подгруппа 1.1) – от механических воздействий. Каски могут использоваться в I–IV климатических поясах. Конструкция касок не препятствует ношению корректирующих очков и средств индивидуальной защиты органов зрения. При вертикальном ударе с энергией не более 50 Дж усилие, переданное каской на голову, не превышает 5 кН. При ударе острым предметом с энергией не более 30 Дж каска исключает его касания головы пользователя. Размер касок – 54–58. Срок годности, включая срок хранения, – 3 года от даты изготовления. Масса каски – не более 0,4 кг. Каски выпускаются оранжевого, белого, красного, синего цветов. По заявке заказчика возможен выпуск согласованного цвета.



Каска защитная модель К-5

Модель каски, полностью отвечающая всем современным требованиям, предъявляемым к СИЗ головы. Корпус каски не деформируется и не изменяет своей прочности, сохраняя стабильные защитные свойства в интервале температур от -50°C до +50°C, под действием воды, а также защищает от поражения электрическим током напряжением до 440 В. Конструкция каски К-5 Юпитер включает универсальные слоты для крепления наушников и щитков, амортизаторы из текстильных лент, обеспечивающих повышенную комфортность при ношении, внутреннюю налобную ленту, выполненную из винилискожи, подбородочный ремень.

Каска соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011.

Каски защитные предназначены для обеспечения защиты верхней части головы пользователя от повреждений падающими предметами, от воздействия влаги и электрического тока.

Каски применяются в различных отраслях промышленности при выполнении строительных и монтажных работ.

В соответствии с приложением № 2 технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011 по назначению каска защитная пластмассовая относится к первой группе защиты (подгруппа 1.1) – от механических воздействий. Каски могут использоваться в I–IV климатических поясах. Конструкция касок не препятствует ношению корректирующих очков и средств индивидуальной защиты органов зрения. При вертикальном ударе с энергией не более 50 Дж усилие, переданное каской на голову, не превышает 5 кН. При ударе острым предметом с энергией не более 30 Дж каска исключает его касания головы пользователя. Размер касок – 54–62. Срок годности, включая срок хранения, – 3 года от даты изготовления. Масса каски – не более 0,4 кг. Каски выпускаются оранжевого, белого, красного, синего цветов. По заявке заказчика возможен выпуск согласованного цвета.

Каска защитная модель К5-1 с храповиком

Новая модель каски, в конструкции которой применяется храповый механизм, позволяющий плавно и точно регулировать размер оголовья, а также надёжно фиксировать каску на голове.

Корпус каски не деформируется и не изменяет своей прочности, сохраняя стабильные защитные свойства в интервале температур от -50°C до +50°C, под действием воды, а также защищают от поражения электрическим током напряжением до 440 В. Конструкция каски К5 Юпитер включает универсальные слоты для крепления наушников и щитков, амортизаторы из текстильных лент, обеспечивающих повышенную комфортность при ношении, внутреннюю налобную ленту, выполненную из винилискожи, подбородочный ремень.

Каска соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011. Каски защитные предназначены для обеспечения защиты верхней части головы пользователя от повреждений падающими предметами, от воздействия влаги и

электрического тока.

Каски применяются в различных отраслях промышленности при выполнении строительных и монтажных работ.

В соответствии с приложением № 2 технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011 по назначению каска защитная пластмассовая относится к первой группе защиты (подгруппа 1.1) – от механических воздействий. Каски могут использоваться в I–IV климатических поясах. Конструкция касок не препятствует ношению корректирующих очков и средств индивидуальной защиты органов зрения. При вертикальном ударе с энергией не более 50 Дж усилие, переданное каской на голову, не превышает 5 кН. При ударе острым предметом с энергией не более 30 Дж каска исключает его касания головы пользователя. Размер касок – 54–62. Срок годности, включая срок хранения, – 3 года от даты изготовления. Масса каски – не более 0,4 кг. Каски выпускаются оранжевого, белого, красного, синего цветов. По заявке заказчика возможен выпуск согласованного цвета.



Щитки защитные лицевые для электросварщика

Щиток НН модель Щ1

Щиток применяется в условиях повышенных температур для предохранения лица и глаз пользователей от опасного оптического излучения, частиц расплавленного металла и горячих твёрдых частиц, теплового излучения и других факторов риска, возможных при проведении сварочных работ.

Щиток комплектуется светофильтром размером 69x121 мм с градационным шифром 10 или 11 ГОСТ 12.4.253-2013 (первые цифры маркировки светофильтра), защищённым с наружной стороны покровным стеклом, с внутренней стороны – прозрачной подложкой из пленки ПЭТ.

Щиток может использоваться в I–IV климатических поясах в интервале температур от -45°C до +40°C.

Корпус щитка изготовлен из полиэтилена

Щиток ННП модель Щ3

Щиток применяется в условиях повышенных температур для предохранения лица и глаз пользователей от опасного оптического излучения, частиц расплавленного металла и горячих твёрдых частиц, теплового излучения и других факторов риска, возможных при проведении сварочных работ.

Щиток комплектуется светофильтром размером 69x121 мм с градационным шифром 10 или 11 ГОСТ 12.4.253-2013 (первые цифры маркировки светофильтра), защищённым с наружной стороны покровным стеклом, с внутренней стороны – прозрачной подложкой из пленки ПЭТ.

Щиток может использоваться в I–IV климатических поясах в интервале температур от -45°C до +40°C.

низкого давления.

В соответствии с приложением № 2 технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011 по назначению щитки относятся к пятой группе защиты (подгруппа 5.1) – от повышенных температур.

Удельная электрическая прочность материала корпуса не менее 2 кВ/мм.

Для изменения величины оголовья щитка по размеру головы пользователя непосредственно на голове щиток оснащён ступенчатой регулировкой. Срок годности, включая срок хранения, – 3 года от даты изготовления.

Щиток соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011 «О безопасности средств индивидуальной защиты» и ГОСТ EN 397-2012.

Корпус щитка изготовлен из полиэтилена низкого давления.

В соответствии с приложением № 2 технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011 по назначению щитки относятся к пятой группе защиты (подгруппа 5.1) – от повышенных температур.

Удельная электрическая прочность материала корпуса не менее 2 кВ/мм.

Для изменения величины оголовья щитка по размеру головы пользователя непосредственно на голове щиток оснащён ступенчатой регулировкой. Срок годности, включая срок хранения, – 3 года от даты изготовления. Щиток соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011 «О безопасности средств индивидуальной защиты» и ГОСТ EN 397-2012.



Щиток НН модель Щ1-1 с реечной регулировкой размера

Щиток применяется в условиях повышенных температур для предохранения лица и глаз пользователей от опасного оптического излучения, частиц расплавленного металла и горячих твёрдых частиц, теплового излучения и других факторов риска, возможных при проведении сварочных работ.

Щиток комплектуется светофильтром размером 69x121 мм с градационным шифром 10 или 11 ГОСТ 12.4.253-2013 (первые цифры маркировки светофильтра), защищённым с наружной стороны покровным стеклом, с

внутренней стороны – прозрачной подложкой из пленки ПЭТ.

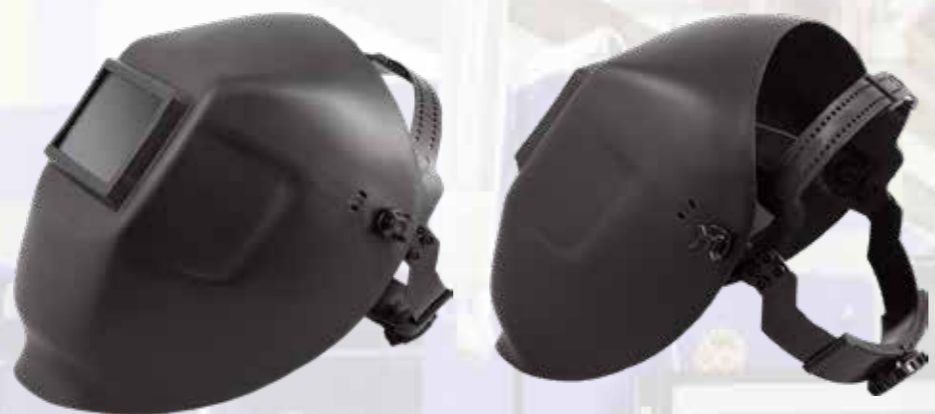
Щиток может использоваться в I–IV климатических поясах в интервале температур от -45°C до +40°C.

Корпус щитка изготовлен из полиэтилена низкого давления.

В соответствии с приложением № 2 технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011 по назначению щитки относятся к пятой группе защиты (подгруппа 5.1) – от повышенных температур.

Удельная электрическая прочность материала корпуса не менее 2 кВ/мм.

Для изменения величины оголовья щитка по размеру головы пользователя непосредственно на голове щиток оснащён реечной регулировкой с кнопочной фиксацией, наиболее удобным в работе механизмом для изменения величины оголовья щитка по размеру головы работающего непосредственно на голове. Срок годности, включая срок хранения, – 3 года от даты изготовления. Щиток соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011 «О безопасности средств индивидуальной защиты» и ГОСТ EN 397-2012.



Щиток РН модель Щ4

Щиток применяется в условиях повышенных температур для предохранения лица и глаз пользователей от опасного оптического излучения, частиц расплавленного металла и горячих твёрдых частиц, теплового излучения и других факторов риска, возможных при проведении сварочных работ. Конструкция щитка предусматривает наличие ручки и экрана для защиты руки.

Щиток комплектуется светофильтром размером 69x121 мм с градационным шифром 10 или 11 ГОСТ 12.4.253-2013 (первые цифры маркировки светофильтра), защищённым с наружной стороны покровным стеклом, с внутренней стороны – прозрачной подложкой из пленки ПЭТ.

Щиток может использоваться в I–IV климатических поясах в интервале температур от -45°C до +40°C.

Корпус щитка изготовлен из полиэтилена низкого давления.

Удельная электрическая прочность материала корпуса не менее 2 кВ/мм. Срок годности, включая срок хранения, – 3 года от даты изготовления. Щиток соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011 «О безопасности средств индивидуальной защиты» и ГОСТ EN 397-2012.



Комплексные средства защиты

Щиток НБТ

Применяется для предохранения лица пользователя от механического воздействия опасных и вредных производственных факторов (твёрдых частиц, брызг разъедающих жидкостей) при проведении слесарных и других видов работ.

Соответствуют требованиям Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011 «О безопасности средств индивидуальной защиты».

Щитки применяются для предохранения лица пользователя от механического воздействия опасных и вредных производственных факторов (твёрдых частиц, брызг разъедающих жидкостей) при проведении слесар-

ных и других видов работ.

Щитки могут использоваться в I и II климатических поясах в интервале температур от -100°C до +40°C.

В соответствии с приложением № 2 технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011 по назначению щитки относятся к первой группе защиты (подгруппа 1.1) – от механических воздействий.

Защитный экран щитков изготовлен из полиэтилентерефталата (ПЭТ), имеющего высокую глянецовость и хорошую антиабразивную устойчивость. Для изменения величины оголовья по размеру головы пользователя непосредственно на голове щиток оснащён ступенчатой регулировкой.



Комплексное средство защиты Щиток КН Щ5

Щиток применяется в условиях повышенных температур для предохранения головы, лица и глаз работающего от опасного оптического излучения, частиц расплавленного металла и горячих твёрдых частиц, теплового излучения и других факторов риска, возможных при проведении сварочных работ, а также для обеспечения защиты верхней части головы пользователя от повреждений падающими предметами, от воздействия влаги и электрического тока.

Щиток может использоваться в I–IV кли-

матических поясах в интервале температур от -45°C до +40°C.

В соответствии с приложением № 2 технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011 по назначению щитки относятся к пятой группе защиты (подгруппа 5.1) – от повышенных температур.

Щитки комплектуются светофильтром размером 69x121 мм с градационным шифром 10 или 11 ГОСТ 12.4.253-2013 (первые цифры маркировки светофильтра), защищённым с наружной стороны покровным стеклом, с внутренней стороны – прозрачной пластмассовой подложкой.



Комплексное средство защиты Щиток КБТ

Щиток применяется для предохранения лица работающего от механического воздействия опасных и вредных производственных факторов (твёрдых частиц, брызг разъедающих жидкостей) при проведении слесарных и других видов работ, а также для обеспечения защиты верхней части головы пользователя от повреждений падающими предметами, от воздействия влаги и электрического тока.

Щиток может использоваться в I и II климатических поясах в интервале температур от -10°C до +40°C.

В соответствии с приложением № 2 технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011 по назначению щитки относятся к первой группе защиты (подгруппа 1.1) – от механических воздействий.

Щиток соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 019/2011.





Гатчина – наш родной город!

На протяжении всей своей истории ОАО «Завод «Буревестник» является одним из градообразующих предприятий, много сделавших для укрепления инфраструктуры Гатчины, города воинской славы, самого крупного населённого пункта Ленинградской области.



Авторитет предприятия, его вес и значение в экономическом, социальном, культурном и политическом плане неуклонно растёт и, конечно же, в первую очередь благодаря упорному труду всего заводского коллектива.

Предприятие имеет собственный музей боевой и трудовой славы. В целях профессиональной ориентации подрастающего поколения, пропаганды достойного выбора пути «человека труда» по заявкам общеобразовательных школ и лицеев города Гатчины и Гатчинского района для школьников организуются экскурсии в музей и по основным цехам предприятия, которые проводит председатель совета ветеранов завода А. Я. Недбайло.

Работники предприятия участвуют в спортивных мероприятиях, первенствах и спартакиадах, которые организуют администрации муниципальных образований города Гатчины и Гатчинского района.

Дружный коллектив, сформировавшийся в заводском спортивном комплексе «Маяк», радуется посетителям и заводчан, и всех жи-

телей Гатчины и Гатчинского района своим гостеприимством и профессиональным подходом. Тысячи горожан и жителей района пользуются услугами данного комплекса.

Руководство ОАО «Завод «Буревестник» совместно с профсоюзным комитетом, советом ветеранов и структурными подразделениями ежегодно принимает участие в

городских социально-значимых мероприятиях, посвящённых Дню Победы в Великой Отечественной войне, а также Дню освобождения Гатчины от немецко-фашистских войск и снятию блокады Ленинграда, Дню памяти и скорби 22 июня, Дню города Гатчины и Дню Ленинградской области.



АО «ЦТСС» – Государственный научный центр России



АО «Завод «Буревестник» входит в состав интегрированной структуры Акционерного общества «Центр технологии судостроения и судоремонта» (АО «ЦТСС»), которое является акционером гатчинского предприятия.

Акционерное общество «Центр технологии судостроения и судоремонта» – ведущий технологический центр судостроения России, одна из крупнейших научных организаций Санкт-Петербурга.

Организация имеет статус Государственного научного центра Российской Федерации, проводит фундаментальные и поисковые исследования в области создания современных технологий для судостроения и машиностроения, в том числе на основе использования источников энергии и новых физических явлений, активно участвует в разработке и реализации крупных инвестиционных проектов. АО «Центр технологии судостроения и судоремонта» сегодня представляет собой многопрофильный научно-производственный комплекс.

В его составе – научно-исследовательские лаборатории, конструкторские и проектные подразделения по созданию и модернизации судостроительных верфей, судоремонтных заводов, гидротехнических сооружений и машиностроительных производств, обеспечению берегового базирования морской техники, конструированию и производству судовой арматуры и других систем, проектированию судов для рыбопромыслового и перерабатывающего флотов, судов специального назначения, отраслевой научно-технический центр ценообразования, трудоёмкости строительства и ремонта кораблей и судов (ОНТЦ «РУМБ»), а также необходимые производственные мощности для изготовления и выпуска создаваемого технологического оборудования.

Специалистами АО «ЦТСС» разрабатываются и внедряются новые технологические процессы и средства технологического оснащения для широкого спектра производственных операций, позволяющие кардинально изменить условия и характер судостроительного производства, повысить производительность труда на верфях. В организации имеются подразделения, обеспечивающие международные связи, маркетинг, рекламную и издательскую деятельность. АО «Центр технологии судостроения и судоремонта» выпускает отраслевой журнал «Судостроение» и научно-производственный ежегодный сборник «Вестник технологии судостроения».

Представительства АО «ЦТСС» открыты в Москве, Северодвинске и Вьетнаме.

АО «Центр технологии судостроения и судоремонта» имеет широкие научно-технические и экономические связи со многими странами мира, с различными зарубежными научными центрами и фирмами, участвует в крупнейших международных выставках, конгрессах и симпозиумах. Организация открыта для взаимовыгодного сотрудничества со всеми заинтересованными партнёрами как в России, так и за рубежом.

Сейчас реализуется Единая организационно-технологическая концепция развития арматурного производства ОАО «Завод «Буревестник» и КБ «Армас» с 2018 по 2025 годы. Целью разработки единой концепции развития арматурного производства двух предприятий, входящих в состав АО «ЦТСС», является создание полного предметно-зам-

кнутого производства на базе оптимального развития производственных мощностей с учётом новой компоновки размещения оборудования и производств, строительства специализированных производств, технического перевооружения и дооборудования существующих цехов и участков с оснащением их современным оборудованием с программным управлением и современными технологиями, а также решение вопросов импортозамещения. В концепции отражается оптимальная схема кооперации двух предприятий, учитывающая их специфику и оснащение.

АО «Центр технологии судостроения и судоремонта»

Россия, 198095, г. Санкт-Петербург, Промышленная ул., д. 7
Тел.: +7 (812) 786-19-10, 786-16-44;
+7 (812) 786-04-59, 786-04-50
E-mail: inbox@sstc.spb.ru,
nfo@sstc.spb.ru
Сайт: www.sstc.spb.ru

Представительство в г. Москва:

Тел.: +7 (499) 501-76-23;
факс: +7 (499) 501-76-22
E-mail: lial@sstc.msk.ru

Представительство в г. Северодвинск:

Тел.: +7 (818) 450-06-01
E-mail: alstcc2016@yandex.ru

Представительство в Социалистической Республике Вьетнам (г. Ханой):

Тел.: +844 3200 1215;
факс: +844 3200 0739
E-mail: hanoi@sstc.spb.ru



ОАО «Завод «Буревестник» за 95 лет своей производственной деятельности с момента основания 13 октября 1924 года из кооперативной артели, выпускавшей бытовые металлоизделия, превратилось в одно из ведущих предприятий отечественной промышленности, производящих судовую арматуру для обеспечения Военно-Морского Флота России.

В современных условиях ОАО «Завод «Буревестник» находится в числе лидеров машиностроительной отрасли РФ, работает стабильно, сохраняет и прочно удерживает репутацию надёжного партнёра, обеспечивает высокий уровень качества выпускаемой продукции.



НАША ПРОДУКЦИЯ:



СУДОВАЯ АРМАТУРА



ТЕПЛООБМЕННЫЕ АППАРАТЫ



ОБЩЕПРОМЫШЛЕННАЯ АРМАТУРА



СУДОВЫЕ СКОБЯНЫЕ ИЗДЕЛИЯ



СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ



ИЗДЕЛИЯ ИЗ ПЛАСТМАСС

Россия, Ленинградская обл., г. Гатчина, ул. Соборная, 31
Тел.: +7 (812) 314-17-85, +7 (81371) 9-33-02; факс: +7(81371) 3-62-60
E-mail: 19241310@lens.spb.ru, 232-dogovor@mail.ru, market@tdbur.ru
www.zavodburevestnik.ru



Стабильное сегодня -
уверенное завтра!