



МАГНИТЕВИК



Газета основана в 1946 году

Пятница, 11 июня 2021 г.
№21 (3600)

Газета трудового коллектива Ордена Отечественной войны I-й степени ОАО «Соликамский магниевый завод»

ЦИТАТА НОМЕРА:

«С маленькой ведь мне приходилось нянчиться, пока жена учится. А дочь, бывало, рано утром проснётся, заплачет... С работы на обед домой бегал: воды скорее нагреть, помыть малышку, переодеть, накормить – и обратно. Мама у меня по здоровью не могла особо помогать – присматривала только.

А я ведь тоже в то время учился в вечерней школе. Был момент, даже хотел бросить – просто сил не хватало на всё! Но мне не позволили преподаватели. Пошли на небольшие уступки, убедили доучиться».

Леонид ГЛАДКИХ,
ветеран труда (четвёртая полоса)

Лето дождалось – готовимся к зиме!



В самом начале июня заводские сети «держали» традиционный «экзамен» – гидравлические испытания. На фото процессом опрессовки сетей «заправляет» Т.Г. Ширева, оператор котельной. Выявленные изъяны заводских артерий – весомая «добавка» в план летних работ ремонтных служб цеха № 19.

Результаты весенних гидравлических испытаний 2021 – на второй полосе.

С чистого листа

Первого июня в цехе № 7 стартовала очередная производственная кампания.

С одиннадцати тридцати утра новый хлоратор № 2 заступил на трудовую вахту. А уже на следующий день технологи отделения приступили к сливу первой партии плава хлоридов. Ожила первая производственная нитка – цепочка производства карбонатов РЗЭ.

Затем дошла очередь и до выгрузки камерных хлоридов – полуфабрикатов для производства готовой продукции отделения № 3 (пентаоксидов ниобия, пентахлоридов тантала и ниобия особо чистого). Новый лопаритовый год уверенно встал на производственные рельсы.

А итоги переходного периода мы подводим вместе с его участниками – специалистами цеха.

«Нынешний останов доставил нам определённые сложности, – отмечает **А.В. Сулов**, исполняющий обязанности старшего мастера отделения № 1. – Ведь «в отпуск» хлоратор под номером «один» «запросился» у нас досрочно. Отстоял весь год практически безотказно, без замечаний и проблем, а вот на самом «финише» не выдержал: вышли из строя узлы фурм (хлороподводов). Одну только неделю до конца расчётного периода и не дотянул! Потому и слив рабочего расплава мы произвели девятого мая вместо шестнадцатого. В ускоренном темпе, с Большим, чем обычно, напряжением пришлось вести подготовку к пуску нового хлоратора.

Выручали, как всегда, профессионализм и ответственность коллектива. Все понимали, что это в наших же интересах. В период опрессовки гребёнки люди из дневной бригады даже в свои выходные дни на работу выходили, чтобы быстрее устранить все выявленные неполадки, ускорить процесс пуска цеха. К этому же дню (первому июня) мы в полном объёме выполнили и весь традиционный набор остановочных профилактических работ: почистили двухметровый, технологический газоходы, приямки, баковую аппаратуру, отревизировали и привели в порядок всё оборудование».

Более напряжённым из-за вынужденной корректировки уже утверждённых графиков получился нынешний останов и для коллектива второго отделения цеха. Особенно – для участка очистки газов. Ведь на ежегодную профилактическую чистку эти «лёгкие» цеха останавливаются всегда в самую последнюю очередь. А обратно в работу запускаются, наоборот, раньше всех других участков.

«На одни сутки, чтобы всё успеть, нам даже пришлось попросить о помощи соседей – работников третьего и четвёртого отделений. За что им всем большое спасибо, – поделился информацией о делах своего подразделения **А.А. Цидвинцев**, начальник отделения. – Сегодня всё у нас в порядке. Работаем как всегда».

Руководители третьего и четвёртого отделений «отчитались», что для их коллективов минувший останов был совершенно обычным, штатным. Никакими «особенными» глобальными ремонтами он не запомнится. Традиционные остановочные чистки, промывки, профилактические ремонты... Всё – самое необходимое и основное для успешной работы в очередном лопаритовом году. В добрый путь и успешной работы всему химико-металлургическому комплексу!

Елена БАЖЕНОВА

Большому останову посвящена третья полоса газеты

Стартовали!

Первого и второго июня заводские тепловые сети прошли традиционные для начала лета гидравлические испытания.

Именно с этой отправной «точки» подготовка к очередной отопительной кампании окончательно встала на свои практические рельсы.

Испытания в цехе № 19 проходят по традиционной схеме. Работники ремонтных служб, технологи, руководители производства собираются на водогрейной котельной, заполняют сети водой, подают на них требуемое давление. Первый скачок показаний манометра: так, один порыв уже точно есть! Ждём следующий!

Потом масштабы «бедствия» уточняются уже визуальными осмотрами при обходах сетей, берутся за

основу для принятия оперативных решений. Не прошедшие испытаний участки тепловых сетей находят своё отражение в плане текущих и капитальных летних ремонтов. А вот порывы на сетях ГВС ликвидируются сразу же — по горячим (точнее, по водяным) следам.

«А как же иначе, ведь людей без горячей воды в бытовых помещениях надолго не оставишь», комментирует **А.В. Чертишев**, начальник цеха № 19. — Уже к середине дня просто засыплют звонками: «Где горячая вода? Как будем мыться после смены?».

Так что коллективу нашего участка по ремонту оборудования

тепловых сетей, под руководством **Владимира Николаевича Неклюдова**, в эти дни — хоть разорвись. Пришлось даже их «усилить» дополнительным звеном из бригады по ремонту оборудования котельных.

Девять из одиннадцати порывов за один «приём» устранить — это вам не шутка!».

Сегодня, неделю спустя, все эти слабые звенья в системе горячего водоснабжения завода уже приведены в порядок. Первая задача по подготовке сетей к очередной зиме решена. На очереди — следующие...

Елена БАЖЕНОВА.
Фото автора

По образцу «восьмого», улучшенного...

Модернизация очередного энергетического «монстра» завершена специалистами цеха № 18.

Хлораторный трансформатор под номером «пять» свою службу на благо производства цеха электролиза несёт с самых незапамятных, как говорится, времён (один из знаменитых «доисторических» японцев, попавших на завод после войны, о которых мы в своё время рассказывали).

Запасу прочности этих старожил, как показывает жизнь, можно только позавидовать. А вот ремонт их — дело далеко не простое. С обилием своих специфических особенностей: незнакомая сегодняшнему поколению работников цеха конструкция, отсутствие «типовых» схем и запасных деталей. Да много чего ещё!

«Поскольку капитальный ремонт трансформаторов данной серии — дело не такое уж и частое, — рассказывает **А.П. Зибзеев**, начальник цеха, — сделать решили всё сразу — капитально и основательно.

Слили и тщательно очистили трансформаторное масло, произвели ремонт вышедшего из строя переключателя ступеней, привели в порядок активную часть, радиаторы охлаждения и всё прочее.

Одна из работ — модернизация схемы управления приводом переключающего устройства — выполнена работниками нашей электротехнической лаборатории во главе с **Константином Олеговичем Неверовым**, заместителем начальника цеха. Была переработана схема вторичной коммутации привода переключающего устройства, установлен более удобный индикатор положения ступеней, установлен обогрев с автоматическим управлением, а также ряд мелочей».

«При том, что сама механическая часть привода (двигатель, механизм переключения) остаются прежними, мы пересмотрели схему управления приводом переключающего устройства и собрали на современных комплектующих



Уже, практически, на самом пороге кабины

автоматические выключатели, пусковую аппаратуру, сигнальную арматуру. Был установлен специализированный щитовой нагреватель с автоматическим управлением взамен дедовского метода обогрева с помощью лампы накаливания, — дополняет, в свою очередь, **Константин Олегович**. — Ещё одно новшество — усовершенствованный пульт управления трансформатором непосредственно из цеха номер один. Теперь его работники могут отслеживать состояние высоковольтного выключателя (включен — отключен), срабатывание аварийных защит, положение ступеней переключателя». То есть всё в плане информативности точно так же, как и у недавно модернизированного трансформатора № 8.

В среду, на прошлой неделе, обновлённый агрегат возвратился в свою кабину на территории первого цеха. Тоже далеко не простая

задача, как может показаться со стороны.

Перемещение тринадцатитонной громадины — дело тонкое, с соблюдением множества обязательных правил, с привлечением большого количества специальной техники.

В работах был задействован практически весь личный состав обоих участков отделения ремонта во главе с **С.В. Вальковым**, его руководителем. Сегодня обновлённый агрегат уже «дома», в своей кабине, которая, кстати, за время его отсутствия тоже успела обновиться (силами подрядной организации ООО «Стройснаб»), и, после окончания работ по монтажу ошиновки низкого напряжения и подключения высоковольтного кабеля, будет готов к вводу в эксплуатацию.

Курс на модернизацию заводского трансформаторного парка продолжается!

Елена БАЖЕНОВА.
Фото автора

Коротко

Производство: итоги мая



Выполнение планов производства по цеху № 1

Валовое производство магния-сырца — 100,8 процента.

Товарное производство магния и магниевых сплавов — 103 процента

Товарное производство флюса карналлитового — 100,8 процента.

Товарное производство хлоркалиевого флюса марки «Е» — 100,1 процента.

Товарное производство калия хлористого гранулированного — 100,2 процента.

Выполнение планов производства по цеху № 3

Товарное производство тантала пентахлорида — нет.

Товарное производство тантала пентаоксида — 100 процентов.

Товарное производство ниобия пентахлорида — 137,5 процента.

Товарное производство ниобия пентаоксида — 103,7 процента.

Выполнение планов производства по цеху № 4

Валовое производство хлористого кальция — 100 процентов.

Товарное производство хлористого кальция — 100 процентов.

Валовое производство хлора жидкого — 100 процентов.

Товарное производство хлора жидкого — 108 процентов.

Валовое производство извести негашёной — 100 процентов.

Товарное производство извести негашёной — 100 процентов.

Выполнение планов производства по цеху № 7

Переработка лопаритового концентрата — 100 процентов.

Переработка рутилового концентрата — нет.

Товарное производство пентахлорида ниобия (ч) — 102,1 процента.

Товарное производство ниобия пентаоксида — 100 процентов.

Валовое производство тетрахлорида титана — 100 процентов.

Товарное производство тетрахлорида титана — 100 процентов.

Валовое производство карбонатов РЗМ — 100 процентов.

Товарное производство карбонатов РЗМ — 100 процентов.

Передача пентахлорида тантала в цех № 3 — 100 процентов.

Передача пентахлорида ниобия в цех № 3 — 101,2 процента.

Передача очищенного тетрахлорида титана в цех № 9 — 100 процентов.

Выполнение планов производства по цеху № 9

Валовое производство титана губчатого — 100 процентов.

Товарное производство титана губчатого — 100 процентов.

Михаил СУСЛОВ,
заместитель начальника ПТО по производству

Вход в режим – процесс постепенный

Вот и закончился он, ежегодный лопаритовый останов!

За первые десять дней своей работы красавец-второй уже успел потихоньку «набрать» редкие земли в расплаве и выйти на технологический режим, необходимый для выпуска готового продукта нужного качества.

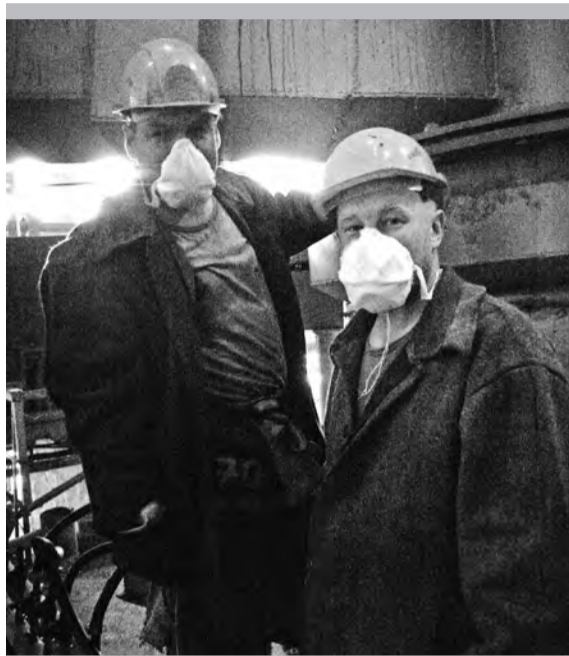
А эти кадры нашего сегодняшнего фоторепортажа были сделаны на прошлой неделе, когда на всех отметках лопари-

тового комплекса ещё царил определённая «напряжённость». Технологи (сменные печевые и дневная бригада) и ремонтные службы завершали необходимые пуско-наладочные работы на уже востановленном агрегате.

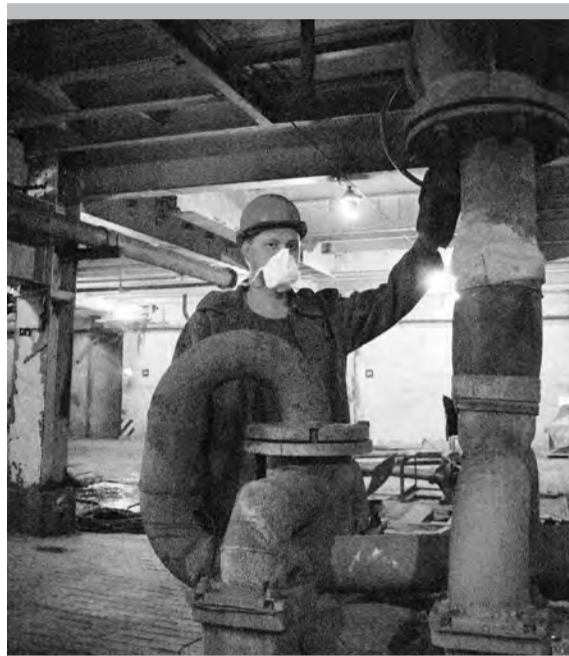
«Устраняем выявленные в ходе пуска недочёты. Занимаемся герметизацией оборудования, газоходов, — корот-

ко прокомментировал тогда А.В. Сулов, исполняющий обязанности старшего мастера. — Параллельно проверяем работоспособность всех узлов и агрегатов хлоратора. Слишком резко давать большую нагрузку в этот период нельзя, вход в режим — процесс постепенный».

Елена БАЖЕНОВА.
Фото автора



И.И. Полежаев и А.В. Девятков – участники процесса установки коллектора водяного охлаждения системы



А.Д. Вебер включает линию вакуум-транспорта



По «адресам» большого останова

Традиционный весенний перерыв в работе хлорной цепочки завода, связанный с переходом на новый лопаритовый хлоратор в цехе № 7, успешно завершён.

Вот уже две недели, как производство подразделений, напрямую связанных с ним, снова — в строю.

Хлорные объекты цеха № 4 — станция сжижения, аммиачно-холодильное отделение, склад хлора — ожили ещё до того, как новый агрегат химико-металлургического производства встал под плановую загрузку.

«Уже к 28-му мая всё у нас было готово, — рассказывает А.Г. Харитонов, начальник отделения № 2. — Все запланированные традиционные для остановочного периода работы выполнены в полном объёме. По станции сжижения, перечислю вкратце, это, как всегда, — ревизия оборудования, с заменой запорной арматуры на мерниках и аппаратах обих рабочих систем сжижения, промывка баков и трубопроводов на рассольной системе. По складу хлора самое основное — замена испарителя.

Минимальный запас хлора, необходимый к запуску седьмого цеха, на складе тоже уже имелся.

Вот мы и решили на своём оперативном совещании не дожидаться официального пуска

наших потребителей. Запустить свою станцию сжижения уже в пятницу. И, таким образом, до выходных дать себе возможность спокойно обкатать оборудование, устранить — пока весь дневной персонал на месте — какие-то возможные неполадки, что-то подкорректировать в процессах. Впрочем, как оказалось, этот последний «пункт» из намеченного плана в этот раз даже и не понадобился: всё прошло без сучка, без задоринки. Системы и аппараты сразу заработали, как надо.

Спасибо всем участникам остановочного процесса — технологам, ремонтникам, киповцам, монтажникам цеха двадцать шесть — за профессионализм и добросовестное отношение к делу!

Уже к концу рабочего дня мы без проблем начали подачу хлора на сжижение, восстановление прежних запасов (за время останова всё, что было на складе, успели продать товарным продуктом).

И отделению хлорирования, конечно, сразу же, вздохнулось свободней».

Да, вот уж кому, действительно, тяжело пришлось в эти три недели: для кого-то

— остановочные, а для них, наоборот, самые что ни на есть ударные! Работали и за себя, и за «соседку» — станцию сжижения, принимая на себя весь поступающий с электролиза анодный хлор-газ. Справились, как всегда! Благо, коллектив в подразделении сегодня, как отмечалось уже не раз, опытный, проверенный. Своё хлорное дело знают все на зубок.

«Сразу же процентов на тридцать разгрузились, — отметил (практически сразу же после запуска «этажерки») И.А. Ваулин, старший мастер второго отделения. — А на свои привычные традиционные сроки тонн в сутки вернёмся уже с возвращением в строй технологии цеха семь. И возьмёмся за саму систему хлорирования: поработала по-ударному, надо теперь как следует привести её в порядок — почистить, отревизировать».

Её сменщица — резервная система хлорирования — была коллективом заранее подготовлена и на тот момент только ждала своего часа.

В традиционных ремонтах и ревизиях оборудования провёл три остановочные недели основной заводской потребитель

продукции (титана четырёххлористого очищенного) цеха семь — цех № 9.

«Выполнили весь ежегодный перечень обязательных рутинных мероприятий, — отметил кратко А.В. Патраков, начальник подразделения. — Произвели необходимые профилактические чистки оборудования — технологического и энергетического, ремонты в рамках утверждённого графика ППР. Благоустройством территории (тоже нужное дело!) занимались».

По механослужбе цеха одной из больших работ, специально приуроченных к остановочной кампании, стала замена ножей на измельчителе титана губчатого. Занимались механики и одним из самых мощных производственных гигантов — прессом усилием в тысячу тонн: регулировали направляющую втулку на траверсе.

«Капитальный ремонт печи СШВ-7 позиции тринадцать тоже специально планировали под останов технологии, — рассказал А.Н. Пегушин, старший мастер механослужбы. — Чтобы меньше помех было у наших постоянных заводских «подрядчиков» — слесарей и футеровщи-

ков цеха номер двадцать шесть».

Связывают свои определённые планы с остановом седьмого цеха и энергетики цеха № 18.

«Самое крупное из того, что нам удалось сделать в этот раз, — рассказывает А.П. Зезев, начальник цеха, — произвести ревизию одной из шестикиловольтных секций на РП-5 — подстанции, питающей заводское химико-металлургическое производство.

Хотелось, конечно, пользуясь ситуацией, поменять заодно и резину на трансформаторах (во время останова это можно было бы сделать прямо на месте — в трансформаторных кабинках на территории цеха семь, не транспортируя агрегаты на нашу монтажную площадку). Но, к сожалению, опять помешал кадровый вопрос.

Ведь все имеющиеся в наличии наши основные силы (как раз в это время!) были брошены на пятый хлораторный трансформатор (рассказ об этом серьёзном капитальном ремонте — на второй полосе. — ред.) и на другие неотложные плановые летние работы».

Елена БАЖЕНОВА.
Фото автора

Секрет семейного счастья – всегда ВМЕСТЕ!

В этом году Леонид Иванович и Александра Павловна ГЛАДКИХ, магниевики, ветераны труда, отметили пятидесятый, золотой, юбилей со дня своей свадьбы.

Эта красивая пара – советской закалки. Оба поразили меня своей крепостью духа, оптимизмом, а ещё – серьёзной подборкой книг о Ленине, о Соликамске... А как они дополняют друг друга! Леонид Иванович со своей неуёмной жизненной энергией и с ярким чувством юмора и спокойная, приветливая, но при этом твёрдая Александра Павловна. Они и рассказывали о себе ВМЕСТЕ, чувствуя одно и то же.

Первые страницы их семейной книги были «написаны» совсем недалеко от дома в третьем микрорайоне, где мы встретились.

«Александра раньше жила чуть ниже нашей пятиэтажки, в родительском доме, – рассказывает Леонид Иванович. – Я – тоже местный, только с Верхнего Больничного. Когда гуляли с пацанами, весь город обходили. Ну, и на девчонок засматривались. Как-то я свою мадам повстречал, сразу и приметил. Но считал, что не достоин её, такой хорошенькой...».

«Конечно, – перебивает супруга, – сам какой хулиганистый был! Как соберутся своей компанией – центровые, видите ли, они! – как пойдут порядки в городе наводить... И дрались не раз, и от милиции удирали!».

«Всё верно! – улыбается ей в ответ муж. – Я за словом никогда в карман не лез. И постоянно был впереди – заводила ещё тот! Но с тобой вёл себя скромнее».

Что называется – робел. Общались в кругу друзей, встречались иногда. И только после службы в армии Леонид решительно стал завоевывать сердце избранницы. А она несколько не была против, не зря же два года письма ему писала!

Сыграли молодые свадьбу 23-го апреля 1971-го года. Белое платье, фата, костюм, «штучная» по тем временам «Волга» (друзья «по благу» нашли), танцы в кругу других счастливых новобрачных в Доме культуры... В тот день брак зарегистрировали ещё двенадцать пар. Прошло всё очень торжественно и необычно, так как приурочили это событие ко дню рождения **Владимира Ильича Ленина**.

Жить молодая семья начала с мамой Леонида Ивановича. Первые годы супруги ВМЕСТЕ разрывались между учёбой, маленькой дочуркой и работой.

«Когда Татьяна родилась, – продолжает рассказ Алексан-



дра Павловна, – я на четвёртом курсе института училась. Академический отпуск мне не дали. И я каждый день вставала рано утром, чтобы успеть на самолёт до Перми. Лекции, зачёты, а вечером домой – на «Ракете». Год я так промучилась, но сумела все экзамены на пятёрки сдать!».

«А каким тяжёлым этот период был для меня! – дополняет супруг. – С маленькой ведь мне приходилось нянчиться, пока жена учится. А дочь, бывало, рано утром проснётся, заплачет... Что делать?! Я её к своей груди прижму – вроде успокоится».

С работы на обед домой бежал: воды скорее нагреть, помыть малышку, переодеть, накормить – и обратно. Мама у меня по здоровью не могла особо помогать – присматривала только.

А я ведь тоже в то время учился в вечерней школе. Был момент, даже хотел бросить – просто сил не хватало на всё!

Но мне не позволили преподаватели. Пошли на небольшие уступки, убедили доучиться».

Вот так, с первых дней семейной жизни, трудности сплотили наших юбиляров.

ВМЕСТЕ они были всегда и везде. Долгие годы и работали в одном цехе, даже – в одном здании. Леонид Иванович, электрик по образованию, в заводской лаборатории (тогда цех номер семнадцать, а сегодня – десять) был и слесарем по ремонту, и инженером, и дозиметристом. Как-то он самостоятельно сконструировал прибор по измерению радиоактивности воды. Прибор, который нигде не могли купить, и по достоинству оценили специалисты ленинградского института.

И Александра Павловна всю свою жизнь трудилась в семнадцатом (десятом) цехе. Доросла до начальника лаборатории цеха номер семь. И более двух десятков лет руководила ею. Признётся, что возглав-



лять женский коллектив совсем не просто. Мало того, что рабочие моменты необходимо было срочно решать, так ещё, бывало, приходилось с мужьями своих подчинённых «про жизнь» разговаривать. В своей лаборатории Александра Павловна была не просто руководителем, но и немного воспитателем, хозяйственником и старшей подругой.

«Мы все эти годы не мешали друг другу жить», – в середине разговора поразил меня Леонид Иванович. Увидев мои удивлённые глаза, тут же пояснил: «На работе мы шли как будто параллельно. Каждый занимался своим делом, добивался определённых успехов. Если кому-то из нас нужна была поддержка, мы получали её друг от друга».

А дома мы никогда не навязывали друг другу своё мнение. Умели находить компромиссы, уступать, старались быть терпеливыми. Не перedelывали друг друга, но и не подстраивались. При этом всё своё свободное время проводили ВМЕСТЕ.

Нас иногда даже спрашивали: «Вы и в отпуск вдвоём едете? Не устали друг от друга?». Нет! Не было такого! Коляску привяжем на багажник, и вперёд – в сад. Чемоданы собрали – и путешествовать: республики бывшего Союза были нашими любимыми. А сейчас в машину сели – и в дом, на огород».

Неугомонные золотые юбиляры всё также, ВМЕСТЕ, хлопочут по хозяйству. Александра Павловна ухаживает за огородом в их семейном доме. Леонид Иванович – на все руки мастер – помогает! Облагороженный двор украшают необычные фигурки из коряг, вырезанные из дерева маски и много всего интересного.

«Он из леса пустой никогда не приходит, – рассказывает

про увлечения мужа Александра Павловна. – Постоянно какие-нибудь коряги приносит. А потом из них вырезает что-то, может и целую композицию составить. В квартире и дома у нас есть несколько его работ, а большинство он раздарил».

Увлечения Леонида Ивановича на этом не заканчиваются. Он очень любит читать, и обязательно с карандашом в руке, помечая интересные мысли, важные моменты. А ещё он – неравнодушный житель своей маленькой Родины: активный член Соликамского краеведческого общества, участник восстановления нескольких церквей нашего округа.

И всё же самое любимое занятие супругов – собираться ВМЕСТЕ, со своими детьми и внуками, за большим семейным столом. Старшая дочь – **Татьяна Леонидовна Барсукова**, кстати, пошла по маминим стопам. Свою трудовую деятельность она начала в лаборатории цеха № 7. И трудится там больше двадцати лет.

Ни одно такое семейное торжество не обходится без вкусных блюд, приготовленных Александрой Павловной, без интересных историй и философских размышлений Леонида Ивановича (он замолкает на минуточку только после строгого взгляда своей супруги и её просьбы: «Дай уже что-то детям сказать!»).

«Она – частичка моей души!», – негромко сказал в конце нашей встречи седой интеллигентный мужчина. И сидящая рядом женщина, с озорным огоньком в глазах, согласно кивнула. Через пятьдесят лет они признались друг другу в любви. ВМЕСТЕ...

Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА.
Фото из архива семьи Гладких