



МАГНИЕВСКИЙ



Газета основана в 1946 году

Пятница, 10 сентября 2021 г.
№34 (3613)

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



ЦИТАТА НОМЕРА:

«Сначала я устроился грузчиком на склад готовой продукции. Было это в мае девяносто пятого. В то время это участок выглядел не так, как сегодня. Весь магний перед упаковкой сначала обязательно специальным образом обрабатывался – протравливался. Женщины-травильщицы выполняли эту нелёгкую операцию,

упаковывали металл, а мы – грузчики – потом укладывали его в вагоны».

Александр НАБЕРУХИН,
мастер склада готовой продукции цеха № 1
(четвёртая полоса)

«Курс молодого бойца»



Скребковый конвейер, буквально «только что» запущенный в работу в цехе № 1, на участке дробления флюсов, отстоял свою первую рабочую неделю. Василий Хитров, Андрей Ошмарин и Станислав Частиков, дробильщики участка, – одни из тех, кто «учил» новый агрегат работать уже с позиций технологии. Все подробности процесса и мнения специалистов цеха – на второй полосе.

«Конвейерный» репортаж

Цельный газетный разворот мы посвящаем сегодня конвейерам первого цеха.

Так совпало, что почти все они в августе – начале сентября планоно оказались в зоне внимания ремонтных служб цеха.

О новинке участка дробления – только что вступившем в строй скребковом конвейере нового для завода образца – рассказ на второй полосе нашей газеты.

Практически в это же время в третьем отделении цеха героями дня стали сразу два литейных конвейера: самый старый и самый «молодой».

Все подробности – на второй и третьей полосах

Всё – в плановом режиме



С понедельника, 6-го сентября, в отделении обжига известняка цеха № 4 стартовал традиционный ежегодный капитальный ремонт.

В нынешнем году, в соответствии с графиком чередования, очередь так называемого малого капремонта – без разбора футеровки самой печи.

В начале недели выполнять намеченные слесарные работы – сварку на площадке, замену брони на загрузке – на участок уехали специалисты из бригады **Виталия Борисовича Попова**, мастера по ремонту цеха № 26.

В свою очередь, технологи и механики самого отделения тоже наметили себе весьма солидный список обязательных мероприятий, которые в другое время – при непрерывной работе печи – просто неосуществимы. Чистят и ремонтируют оборудование, наводят порядок в трубопроводах аспирационной системы, кое-что подкрашивают и так далее.

Большую работу выполняют цеховые электрики и слесари по КИПиА цеха № 16.

На потребителей готовой продукции отделения останова технологии «обжига», как всегда, никак не отразится. Сколько требуется известня на производство известкового молока для заводских газоочисток, столько отделение гашения и получит. Никим образом не пострадают интересы и сторонних потребителей.

«Подготовкой страхового запаса известня на этот период мы начали заниматься за пару месяцев до останова, – рассказывает **М.И. Фатенко**, старший мастер отделения № 1. – Поэтому для них всё будет в плановом порядке: с двадцатого сентября, мы снова зажжём печь и приступим к выработке плана в обычном режиме».

Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА.
Фото из архива редакции

Точка отсчёта – первое сентября

Скребковый конвейер № 1 – самая свежая новинка участка дробления флюса карналлитового цеха № 1 – уже в работе.

Напомним, новый агрегат на замену выработавшему свой производственный ресурс «ветерану» (в работе тот был с самого пуска участка – с января 2014-го года) прибыл на завод в середине августа.

Об этапах его «адаптации» на месте мы на страницах газеты уже рассказывали.

Всё, связанное с монтажом строительных конструкций, установкой дробилки и всех остальных рабочих узлов, площадки обслуживания конвейера, взяли на себя слесари и сварщики второго участка ремонтно-строительного цеха № 26.

Затем настала пора для трудоёмкой задачи: вписать новую (типовую фабричную) единицу оборудования в существующую технологическую линию по производству флюса хлоркалиевого дроблёного. «В основном ведь скребковые конвейеры используются в горно-добывающей отрасли, поэтому всё там изначально рассчитано отраслевыми стандартами на определённые пропорции и длину, – поясняет А.П. Шадрин, старший механик цеха № 1. – А нам нужно было подобрать всё из имеющегося в этих стандартах под наши конкретные реалии. Над чем потрудились работники заводского ПКО».

Всем этим (после того, как электрики цеха «оживили» новую конструкцию – пробросили необходимые новые кабели, подключили пусковую аппаратуру) занимались механики третьего отделения и технологи самого участка дробления.

В последний понедельник лета, тридцатого августа, новинку впервые запустили в работу. Сначала, как водится, «прокрутили» на холостом ходу, без продукта. И целые сутки присматривались, изучали, как ведут себя основные узлы и механизмы.

На следующий день, первого сентября, проверяли всё то же самое уже под нагрузкой. Занимались этим две смены подряд – с трёх и в ночную. Утром следующего дня приступили к устранению выявленных замечаний.

«К счастью, все они не критичны, – комментирует О.В. Петухов, старший мастер УПиОФ (производства и отгрузки флюсов). – Обыч-



За работой Д.А. Калмыков



Новый скребковый конвейер во всей красе

ные пуско-наладочные моменты: что-то подрегулировать, подправить, подстроить немного под конкретную специфику нашего производства».

Побывав на участке, мы как раз застали один из таких моментов: Д.А. Калмыков и Ю.С. Роговцов, слесари механослужбы отделения № 3, занимались мини-модернизацией регулирующего устройства для натягивания цепи конвейера. Кстати, его наличие – одно из заметных отличий нового агрегата от предшественника. Тот в своей конструкции подобного «приспособления» не имел, поэтому, когда в процессе эксплуатации цепь со временем вытягивалась, становилась длиннее, чем нужно, её приходилось приводить в норму механическим путём – укорачивать на пару «лишних» звеньев. Сейчас же, без особых трудозатрат, достаточно будет просто подтянуть её, точно так, как мы это делаем на своём велосипеде. Удобно. Экономично.

Тут же, рядом, хлопотали, наводили должный порядок на объекте С.В. Частиков, А.А. Ошмарин и В.И. Хитров, дробильщики из сме-

ны Р.А. Прибыткова. И они тоже добавили – уже с позиций тех, кому обслуживать новое оборудование, выполнять на нём план, – ещё несколько плюсов в общую «копилку» его достоинств. Новое есть новое – оно и надёжней, и современной. «Правда вот, скорость у старого конвейера всё же как-то побольше была, – отмечают технологи. – Так что всем нам тоже ещё придётся привыкать к новым производственным особенностям».

И первыми это предстояло сделать уже их сменщикам – дробильщикам из смены В.Л. Буйских: с 15.00 новый конвейер встал под производственную нагрузку, принял первый плановый продукт. Причём, начинать пришлось сразу в полную силу, без всяких там скидок и щадящих режимов. Ведь, как поведал А.О. Михайлов, технический руководитель цеха, согласно плану производства, в сентябре цеху необходимо произвести 4200,7 тонн флюса дроблёного. Так что «раскачиваться» некогда. В добрый путь, новый скребковый!

Елена БАЖЕНОВА.
Фото автора

Коротко Производство: итоги августа

Выполнение планов производства по цеху № 1

Валовое производство магния-сырца – 101 процент.
Товарное производство магния и магниевых сплавов – 101,9 процента.

Товарное производство флюса карналлитового – 100,4 процента.

Товарное производство хлоркалиевого флюса марки «Е» – 139,5 процента.

Товарное производство калия хлористого гранулированного – 100,1 процента.

Выполнение планов производства по цеху № 3

Товарное производство тантала пентахлорида – нет.

Товарное производство тантала пентаоксида – 100,2 процента.

Товарное производство ниобия пентахлорида – нет.

Товарное производство ниобия пентаоксида – 100,1 процента.

Выполнение планов производства по цеху № 4

Валовое производство хлористого кальция – 100,3 процента.

Товарное производство хлористого кальция – 122,4 процента.

Валовое производство хлора жидкого – 107,6 процента.

Товарное производство хлора жидкого – 100,3 процента.

Валовое производство извести негашёной – 100 процентов.

Товарное производство извести негашёной – 179,8 процента.

Выполнение планов производства по цеху № 7

Переработка лопаритового концентрата – 100,3 процента.

Переработка рутилового концентрата – нет.

Товарное производство пентахлорида ниобия (ч) – 101,3 процента.

Товарное производство ниобия пентаоксида – 87,4 процента.

Валовое производство тетрахлорида титана – 105,7 процента.

Товарное производство тетрахлорида титана – нет.

Валовое производство карбонатов РЗМ – 100,3 процента.

Товарное производство карбонатов РЗМ – 102,7 процента.

Передача пентахлорида тантала в цех № 3 – 70,3 процента.

Передача пентахлорида ниобия в цех № 3 – 100,2 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

На 7-е сентября (включительно) на здравпункте ОАО «СМЗ» первичной вакцинацией охвачены 733 человека. Из них закончили вакцинацию 594 человека. Итог: 727 человек закончили вакцинацию от COVID-19 по заводу. Процент привитости по заводу – 26,47 процента.

По данным специалистов городской больницы, на 7-е сентября заболевших за сутки – 61 человек. В инфекционном отделении городской больницы Соликамска проходят

лечение 236 пациентов. С диагнозом «Коронавирусная инфекция» – 145 человек, 122 из них – жители нашего города. На лечении амбулаторно с лёгкой формой заболевания находятся 696 человек.

За весь период пандемии умерли от подтверждённого диагноза «Коронавирусная инфекция» 46 соликамцев (+ 4 человека за неделю).

В Пермском крае за весь период пандемии умерли от ковида 4 тысячи 236 человек.

Денис Проценко, главврач московской больницы № 40 в Коммунарке, сообщил о возможном росте заболеваемости COVID-19 в России в конце сентября – начале октября. «Совпадение определённых факторов – сезон, возвращение из отпусков и начало учебного года – может создавать предпосылки для напряжения этой ситуации в конце сентября – начале октября», – уверен главврач.

Он также отметил, что осенний период характерен сезонной вспышкой заболеваемости не только COVID-19, но и гриппа, и ОРВИ, в связи с чем врач ещё раз призвал россиян вакцинироваться: «Это медицина, построенная на доказательствах, этого не надо бояться, потому что сейчас уже есть достаточно большой накопленный и российский, и зарубежный опыт, который говорит о том, что вакцинация – эффективный и безопасный подход для граждан».



«Ветеран» вновь на посту!

На прошлой неделе слесари-ремонтники и сварщики второго участка цеха № 26 выполняли текущий ремонт на конвейере № 1, производили замену изложниц.

«Ничего сверхординарного, — комментирует В.В. Климов, старший мастер подразделения. — Обычное, рядовое задание, поступившее от первого цеха в силу производственной необходимости».

Однако, рядовое-то рядовое, но и одно из самых трудозатратных для исполнителей, ведь производится подобное обновление литейных мощностей цеха практически каждые три месяца. («Только и знаем, что постоянно для них новые

изложницы льём», — сказали нам и в литейном отделении цеха № 20).

Всего же на этот раз умельцами двадцатого цеха отлито, а механиками двадцать шестого установлено на «старичке» первом порядка ста двадцати штук новых изложниц.

С этого понедельника «ветеран» производства снова в работе, выполняет свою задачу по литью магниевых сплавов (именно это направление является основной «специализацией» этого агрегата).



Старичок первый. Идёт замена изложниц

«Новичок» — на испытаниях

Для самого нового конвейера № 3 на сегодняшний день завершился этап пуско-наладочных преобразований.

«Всё, что наши механики должны были изменить, переделать на этом фабричном, типовом агрегате под конкретные требования самого цеха и его потребителей, они сделали, — резюмирует А.П. Шадрин, старший механик цеха № 1. — Сейчас на объекте хозяйничают только технологи».

А.О. Павлюков, старший мастер третьего отделения, рассказал, что главная на сегодня задача для них — обучение работе на новом (с рядом автоматизированных процессов) агрегате всех разлильщиков отделения.

«Кто-то уже успел приобрести этот опыт в ходе пробных обкаток конвейера, которые мы проводим периодически ещё с самой весны, — отметил он. — Сейчас же нужно научить лить металл по-новому всех без исключения. Так что тренируемся каждый день в утренние смены».

Кстати, есть в наших планах ещё одна задача: попробовать на третьем конвейере также ещё и литьё различных видов сплавов».

Никаких серьёзных нареканий со стороны технологов к новому агрегату сегодня больше нет. И всё же присту-

пать к массовому литью в круглосуточном режиме специалисты пока не торопятся, ждут дальнейшего развития ситуации.

Ведь, как уже отмечалось в одной из наших летних публикаций, в ходе пуско-наладки возник ещё один технический вопрос: для того, чтобы при литье струя металла попадала ровно в середину изложницы, потребуется немного передвинуть сам конвейер относительно стакана для установки тиглей. В настоящее время проект — в работе у заводских конструкторов.



Конвейер № 3 учится работать

Доступны только в останов

А эта работа — на конвейерах транспортной сырьевой галереи — одна из самых крупных среди всех, ведущихся по цеху сегодня.

И проводится она в рамках очередного останочного периода у поставщиков карналлита — калийщиков. В другое время до тружеников-конвейеров просто не добраться.

На сегодняшний день слесари-ремонтники из механослужбы первого отделения под руковод-

ством А.В. Савельева, исполняющего обязанности мастера по ремонту оборудования, уже заменили износившиеся участки транспортной ленты на втором сырьевом конвейере (склейка выставленных стыков — уже задача подрядчиков).

«На очереди такая же замена куска длиной порядка

ста метров на четвёртой ленте, — рассказывает Алексей Валерьевич. — И ещё много-много всякой другой работы, которую надо успеть выполнить на обеих транспортных «магистралах» за недолгие дни останова».

Самое актуальное среди всего — поменять редукторы:

два года уже они у нас без замечаний «ходят» (в прошлый останочный период просто не хватило). Замена шор, ножей, ревизия барабанов всех типов — обводных, натяжных, приводных. Да много ещё чего, вряд ли стоит перечислять подробно все виды наших работ».

Действительно, самое главное — чтобы начало очередного производственного цикла труженицы-транспортные ленты встретили обновлёнными и полностью трудоспособными.

Елена БАЖЕНОВА.
Фото автора



Так происходит натяжка ленты (кадр сделан на территории ПАО «Уралкалий»)



А.В. Савельев, и.о. мастера, и И.В. Задорожный, слесарь-ремонтник службы

Ветераны завода-2021

Рассказываем о магниевиках, удостоенных этого высокого звания в этом году.

Н.А. БРОННИКОВА,
бухгалтер заводоуправления

Назвать эту молодую красивую женщину ветераном язык не поворачивается! Всё стало понятным, когда она сказала, что пришла на завод в восемнадцать лет...

Первым рабочим местом Натальи Анатольевны стал восемнадцатый цех, где секретарём уже много лет работала её мама — Раиса Викторовна Жуланова.

«Я тогда училась по специальности «Коммерческая дея-

А.В. НАБЕРУХИН, мастер давности) выбор руководства. — Человек коммуникабельный,



граммный, никогда не боялся, если что, остаться за мастера, проявить инициативу. Ну, и опыт его прошлой работы на складе готовой продукции, безусловно, тоже свою роль сыграл. Он знает этот передел, ориентируется в его нюансах».

Сегодняшний коллектив склада готовой продукции — пять кладовщиков и два грузчика. Вот таким маленьким, крепко собранным «кулачком», во главе со своим неугомонным мастером, они и управляют на своём ответственном переделе. Готовят к отгрузке всё, что нарабатал первый цех для своих потребителей, отправляют с завода от одной до шести машин ежедневно.

«Старожил, профессионал, надёжный человек, — отзываются в цехе № 7 об А.С. МАРАКОВЕ, мастере смены отделения хлорирования.

И снова — самая типичная судьба для заводского руководителя производства, на нём же

глазами был пример старших товарищей, преданных — несмотря ни на что — своему редкометалльному делу.

За прошедшие с тех пор четверть века специалист прошёл в своём первом отделении практически все переделы. Он и хлораторщик (так у них называют тех, кто обслуживает непосредственно сам основной агрегат цеха — лопаритовый хлоратор), по словам коллег, очень хороший, и «системщик» (специалист, работающий на системе конденсации лопаритового комплекса) сильный. Именно таких руководство цеха и «приглядывает» в свой кадровый резерв, обкатывает на замках мастеров.

Свою смену из рук **Н.А. Ташлыкочка**, «переведённого» в старшие мастера отделения, Алексей Семёнович принял в самом начале прошлого, 2020-го, года. Сегодня коллеги рассказывают: «Живём дружно. Все поставленные трудовые задания выполняем исправно. Как это было и раньше, всегда. А «срабатываться» с нашим новым мастером нам не пришлось. Для нас-то ведь он — «старенький», свой. Из тех хороших старших товарищей, с кем всегда можно посоветоваться не только по работе, но и «по жизни». По тому же строительству, например. Ведь своё первое (высшее) образование он получал именно как строитель».

А ещё мы узнали, что смена Маракова в своём первом отделении — самая ветеранская. Почётное заводское зва-



— этом самом своём производстве — и выросшего.

На завод Алексей Семёнович пришёл в самое непростое для своего седьмого цеха время. Конец 90-х: нестабильность, постоянные передраги (ставился даже вопрос о возможном закрытии производства).

Но трудности молодого печевого не испугали, ведь перед

ние успели получить печевые **Сергей Анатольевич Малышев, Сергей Владимирович Смагин, Евгений Валерьевич Купрюнин** (всё — известные заводские имена). Так что сам мастер — уже четвертый ветеран завода в своём коллективе!

Елена БАЖЕНОВА,
Фото автора

От всей души!

Поздравляем юбиляров сентября: **Надежду Ивановну Анкушину, Евгения Павловича Блохина, Надежду Анатольевну Гирову, Владимира Ивановича Друско, Галину Александровну Емельянову, Марию Никандровну Журавлёву, Михаила Алексеевича Кибанова, Галину Михайловну Матвееву, Ивана Петровича Мельникова, Веру Егоровну Макарову, Анатолия Кабитовича Нурисламова, Валентину Петровну Пегушину, Прасковью Николаевну Пегушину, Валерия Юрьевича Пегушина, Виктора Дмитриевича Палуна, Александра Ивановича Ряпосова, Любовь Николаевну Санникову, Алевтину Николаевну Шумихину!**

Энергии, здоровья, оптимизма, Успехов и везения всегда. Пусть каждый день Удачным будет в жизни, Счастливыми и яркими года!

Совет ветеранов



Поздравляем с днём рождения **Ксению Александровну Иртегову, Наталью Владимировну Лещинскую, Александра Борисовича Новосельнова, Александра Аркадьевича Аристов, Сергея Викторовича Валькова, Инну Викторовну Шулепову!**

Пусть будет Этот день счастливым, Мир станет сказочно красивым, Подарки радуют, Улыбки восхищают, Друзья приятно удивляют!

Цехком цеха № 18

Поздравляем с днём рождения **Галину Гавриловну Шундикову, Наталью Анатольевну Бронникову, Ирину Юрьевну Агапову, Наталью Викторовну Белкину, Игоря Ивановича Ряпосова!**

Любви, заботы и тепла! Чтоб ярче солнышко светило, Чтоб здоровье крепче было, И жизнь счастливою была!

Заводоуправление

Поздравляем с днём рождения **Ксению Сергеевну Бычину!**

Мы желаем красоты, Радости, здоровья, теплоты, Чтобы все сбылись мечты, Пусть все будет так, как хочешь ты!

Администрация и цехком цеха № 15

Поздравляем с днём рождения **Николая Ивановича Санникова, Анну Юрьевну Двинанину, Андрея Ивановича Данилина, Магомеда Саварбековича Елхорова!**

Ярких событий, Счастливых моментов, Радости в жизни, Улыбок, любви! Счастья и света, Тепла, комплиментов! Осуществить все желанья свои!

Цех № 23



тельность» в технологическом техникуме, — рассказывает Наталья Анатольевна. — И поработать с документами у мамы на подхвате была отличная идея. Ещё через год, когда я снова пришла на завод на практику, мне уже предложили пойти на кремниевую подстанцию. И даже пообещали принять туда на постоянной основе при условии, что я в техникуме переведусь на профильную специальность. Я согласилась. И дальнейшие четыре года, изучая эксплуатацию и ремонт электрического оборудования, совмещала работу с лекциями в техникуме».

Администрация цеха возлагала большие надежды на молодого специалиста: успешно окончив техникум, Наталья поступила в московский университет. Высшее образование, опыт работы — чем не мастер!

Вот только планам этим не суждено было сбыться по семейным обстоятельствам. Наталья Анатольевна стала молодой мамой, и сменный график работы семье Бронниковых совсем не подходил. Поэтому в 2009-м году её перевели в заводскую бухгалтерию. Сначала, временно — в материальный отдел, а через год — в налоговый. В последнем, под руководством **Светланы Владимировны Морозовой**, наш молодой ветеран трудится уже одиннадцатый год.

Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА,
Фото автора

«Урождённый магниевик» — говорят обычно о таких, как Александр Владимирович. Выходец из большой заводской династии Наберухиных («Общего стажа лет за двести-то лишним точно будет», — говорит с гордостью сам).

Так куда же ещё и было идти молодому человеку при выборе жизненного пути, как не на родительский и дедовский завод?! «Сначала я устроился грузчиком на склад готовой продукции, — рассказывает Александр Владимирович. — Было это в мае девяносто пятого. В то время это участок выглядел не так, как сегодня. Весь магний перед упаковкой сначала обязательно специальным образом обрабатывался — протравливался. Женщины-травильщицы выполняли эту нелёгкую операцию, упаковывали металл, а мы — грузчики — потом укладывали его в вагоны».

В девяносто восьмом году я перевёлся в разливышки. Родными стали для меня смены **Кенякина, Жохова, Павлова**. В последней из них я был бригадиром плавильщиков. Все — очень хорошие, дружные коллективы».

В 2016-м году специалиста назначили на вакантную должность мастера склада готовой продукции. Интересный поворот, правда?

«Но ведь видели же мы, как он проявляет себя на бригадирском посту, — обосновывает **В.П. Собянин**, заместитель начальника цеха, тот (пятилетней