



# МАГНИЕВИК



Газета основана в 1946 году

Пятница, 7 октября 2022 г.  
№ 37 (3665)

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

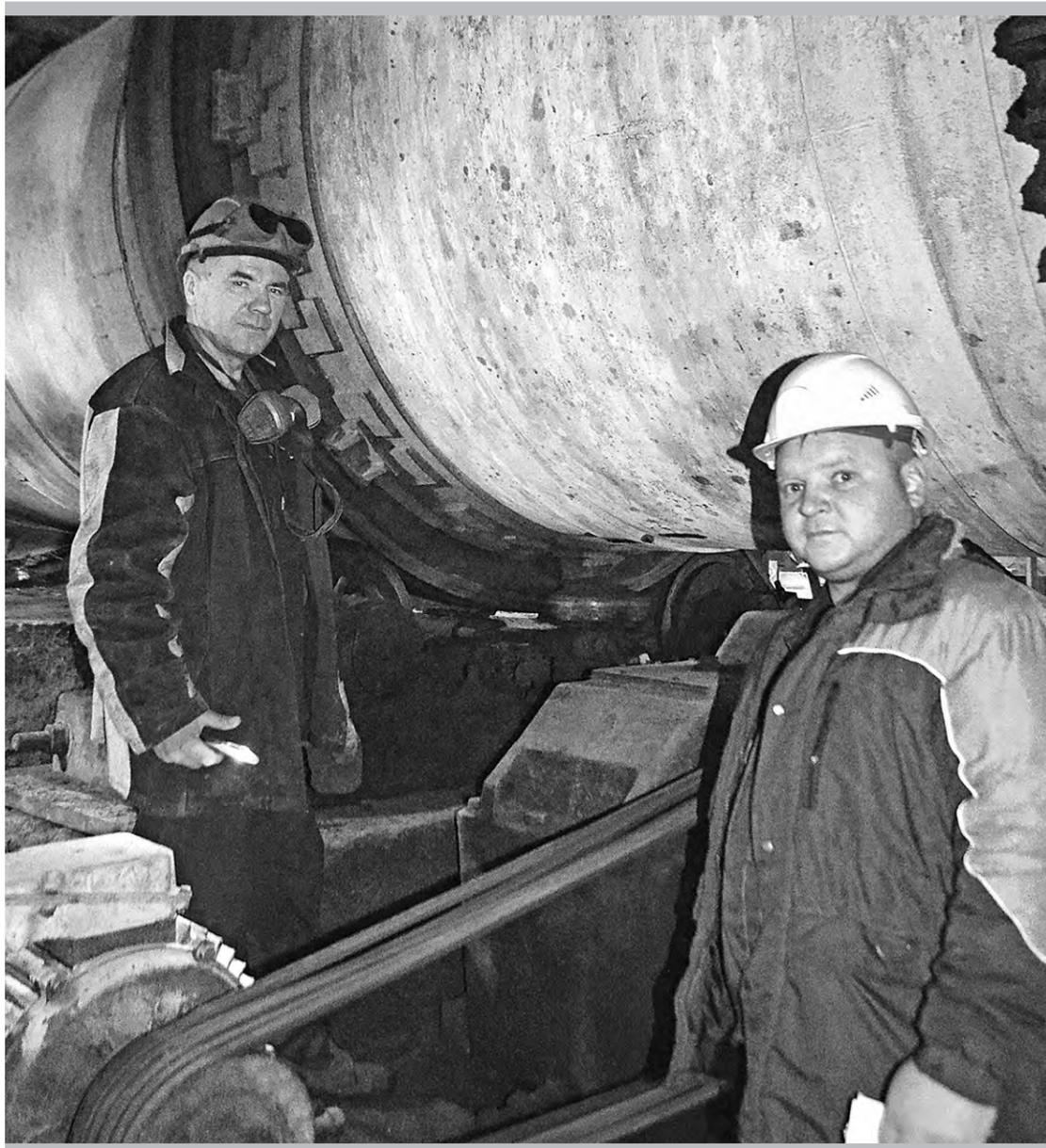
## ЦИТАТА НОМЕРА:

*«Основная цель всё же заключается не в хорошем отчёте, а в реально удобных условиях работы. Чтобы не думать, где щётку найти, где лопата лежит и так далее. Кстати, постоянные обходы тем и хороши, что позволяют*

*посмотреть на себя не замыленным взглядом, понять, что и как ещё можно улучшить».*

**Сергей ЕФРЕМОВ**, начальник отделения цеха № 7  
(третья полоса)

## «Вращалка» набирает обороты



Большой капитальный ремонт вращающейся печи №2 стартовал с этого понедельника. В сырьевом отделении первого цеха собраны практически все ударные силы ремонтников двадцать шестого. Впереди у В.И. Добрынина, электрогазосварщика, С.В. Сторожева, мастера, и всех их коллег по первому и второму участкам — два месяца в прямом смысле слова ударной работы.

Все подробности об этом и о других текущих производственных делах завода — на второй полосе.

## Пульс завода: октябрь

Очередной обзор производственных площадок заводских подразделений.

### ЦЕХ № 18

Одна из основных задач коллектива сегодня — участие в работах по переносу кабелей. Тот самый заводской проект, все подробности которого мы внимательно отслеживаем в течение всего сезона: перенос кабельных линий, питающих производство первого и четвёртого цехов, из подземных кабельных тоннелей на воздушную эстакаду.

«Новые кабели подрядчики проложили, теперь мы вместе с ними ведём сам перевод на новые линии, — рассказал А.П. Зebbзев, начальник цеха. — Каждый понедельник отключаем на время, по согласованию с цехами, один из питающих фидеров».

Ещё одним хорошим производственным событием недели стало возвращение на завод (из капитального ремонта на стороне) контактора переключающего устройства типа РНТВ-35/850 — основного узла силового трансформатора, питающего выпрямительные шкафы. Ремонт самого агрегата, в состав которого этот силовой трансформатор входит, специалисты цеха, напомним, занимались в апреле. А вот его так называемое сердце (контактор) потребовало более капитального «лечения».

Весной этого года он был отправлен на профильное предприятие в город Екатеринбург, а его место тем временем занял другой — из резерва. И вот теперь у нас снова есть свой надёжный — помолодевший и похорошевший — «резервист».

На фото участники большого ремонта — коллектив ЭТЛ: А.А. Туснин, мастер, А.А. Черемискин, А.П. Кольванов, Д.Н. Филиппов, Э.А. Загуляев.

Продолжение на второй полосе



# Пuls завода

Обзор производственных площадок заводских подразделений (окончание)

## ЦЕХ № 1

Производство магния, по словам руководителей подразделения, как и прежде, работает в штатном режиме, своим чередом. План сентября выполнен в полном объёме.

А с понедельника, 3-го октября, в сырьевом отделении цеха стартовал большой капремонт вращающейся печи № 2. Он продлится, как мы уже отмечали, целых два месяца.

Саму печь технологи отделения вывели из работы уже с нуля часов в субботу, а в понедельник тоже с нуля часов — после остывания и чистки — сдали в руки ремонтников цеха № 26. Но и те в ожидании «фронта работ» без дела не сидели: уже в пятницу, 30-го сентября, оперативно «сняли» старую теплоизоляцию барабана на ещё работавшей печи (на фото).

ту же теплоизоляцию, почистить монорельс и так далее. С тем, чтобы уже с понедельника они сразу же активно и без помех могли приступить к выполнению титульных работ».

Сегодня демонтаж на печи уже в самом разгаре. Успешной работы всем его участникам!

А для печи кипящего слоя (КС), ещё одного из основных производственных агрегатов сырьевого отделения, сегодня — ровно неделя со дня возвращения в строй. Как мы уже рассказывали, она тоже почти месяц простояла на капитальном ремонте.

За это время силами цеховых ремонтных служб — механиков и электриков самого первого отделения — был произведён ремонт вентилятора ВМ-15. А до этого умельцы-монтажники участка восстановительных ремонтов

подготовке оборудования так называемой танталовой нитки производства.

С лета этого года, напомним, коллектив подразделения был вынужденно (вмешались санкции) выведен на две трети. «С октября перед нами поставлена задача произвести достаточно крупную (пока речь идёт о программе на два месяца) партию пентаоксида тантала марки «В», — рассказал **В.В. Комков**, начальник цеха. — Продолжается подготовка к долгожданному строительству нового участка низших хлоридов титана.

Пока нам сообщили только, что подходящий подрядчик уже выбран, договор на стадии заключения».

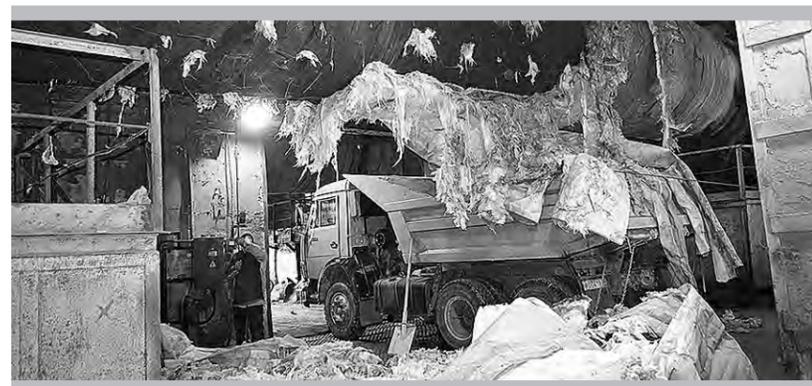
## ЦЕХ № 4

В полном объёме выполнил своё сентябрьское задание и этот основной цех.

Печь обжига известкового камня, вышедшая из большого капитального ремонта в середине сентября, сегодня трудится уже в своём обычном производственном режиме. «Сначала она, как всегда после ремонта, десять дней отстояла на сушке, — рассказывает все подробности **А.В. Антипин**, исполняющий обязанности начальника цеха. — Двадцать четвёртого сентября выдала свои первые пятьдесят тонн извести. Потом — всё по нарастающей, и с прошлого понедельника вышла на требуемые рабочие параметры. В работе показывает себя хорошо».

А на долгожданном пусковом объекте года — новой системе сжижения № 2 на станции сжижения анодного хлор-газа — ещё продолжают работы, связанные с подготовкой к пуску. Но это уже так называемые завершающие штрихи, связанные с проверкой работоспособности КИПовского оборудования и насосов, а также теплоизоляцией рабочего оборудования.

**Елена БАЖЕНОВА**  
Фото автора



«Раздевание» вращалки в прошлую пятницу

Понятно, что для этого она — специально для них — была приостановлена на пару часов (дорабатывала свои последние трудовые смены печка уже «раздетой»). «Всё правильно, ведь титул ремонтных работ — очень жёсткий, — комментирует **Д.Е. Сенокосов**, старший мастер отделения № 1. — Так что, по мере возможности, мы в течение всей предыдущей недели и выкраивали какие-то «минутки», давали ремонтникам возможность провести те или иные подготовительные работы: снять

(РВУ) полностью обновили фундамент под него.

## ЦЕХ № 3

В полном объёме выполнили производственную программу сентября ректификация и аммиачный гидролиз — два из трёх основных производственных участков опытного цеха.

А с понедельника вновь вернулись в родные стены специалисты с участка парового гидролиза (производство продукта особой степени чистоты), приступили к



Печь КС снова в строй

## Коротко Наш труд — Родине!

Россия высоко оценила значение Соликамского магниевого завода для экономики страны в наше непростое время. Коллектив предприятия будет выполнять свой долг на родном предприятии.

В славной истории СМЗ немало страниц, повествующих о беззаветном труде магниевиков. Нам с вами есть на кого равняться, есть кем гордиться!

Урал по-прежнему — опорный край державы. В начале этой недели **Дмитрий Махонин**, глава Прикамья, назвал миссию региона в рамках специальной военной операции России на Украине. По его словам, нужно обеспечить работу предприятий ОПК: «Миссия Пермского края заключается в том, чтобы ещё и обеспечить оборонно-промышленный комплекс, в крае более 20 предприятий».

## Итоги производства: сентябрь

### Выполнение планов производства по цеху № 1

Валовое производство магния-сырца — 102 %.  
Товарное производство магния и магниевых сплавов — 103,6 %.  
Товарное производство флюса карналлитового — 100 %.  
Товарное производство хлоркалийевого флюса марки «Е» — 100,2 %.  
Товарное производство калия хлористого гранулированного — 100,3 %.

### Выполнение планов производства по цеху № 3

Товарное производство тантала пентахлорида — нет.  
Товарное производство тантала пентаоксида — 100,1 %.  
Товарное производство ниобия пентахлорида — 96,1 %.  
Товарное производство ниобия пентаоксида — нет.

### Выполнение планов производства по цеху № 4

Валовое производство хлористого кальция — 101 %.  
Товарное производство хлористого кальция — 91,6 %.  
Валовое производство хлора жидкого — 100 %.  
Товарное производство хлора жидкого — 100 %.  
Валовое производство извести негашёной — 100 %.  
Товарное производство извести негашёной — нет.

### Выполнение планов производства по цеху № 7

Переработка лопаритового концентрата — 100,2 %.  
Переработка рутилового концентрата — нет.  
Товарное производство пентахлорида ниобия (ч) — нет.  
Товарное производство ниобия пентаоксида — 100,8 %.  
Валовое производство тетраоксида титана — 111 %.  
Товарное производство тетраоксида титана — 98,5 %.  
Валовое производство карбонатов РЗМ — 100,1 %.  
Товарное производство карбонатов РЗМ — 100,5 %.  
Передача пентахлорида тантала в цех № 3 — 100,3 %.  
Передача пентахлорида ниобия в цех № 3 — 100,1 %.  
Передача очищенного тетраоксида титана в цех № 9 — 100,1 %.

### Выполнение планов производства по цеху № 9

Валовое производство титана губчатого — 100,2 %.  
Товарное производство титана губчатого — 100,2 %.

**Михаил СУСЛОВ**,  
заместитель начальника ПТО по производству

Налоговая инспекция напоминает:  
до 1-го декабря нужно оплатить имущественные  
налоги за 2021-й год!

# Культура производства

Подведём очередные — «квартальные» — итоги работы подразделений по общезаводскому проекту «Внедрение принципов системы 5С».

Сегодняшняя рабочая площадка основного цеха, как мы уже отмечали, — помещение бывшего ПМ (речь идёт о большом пристрое к литейному отделению цеха. Раньше, до 70-х годов, там был цех порошковой металлургии). В настоящее время он используется службами третьего отделения для складирования их вспомогательных производственных запасов: резервного оборудования, стройматериалов и так далее.

У технологов, механиков, электриков — своя отдельная, чётко разграниченная зона, в пределах которой они и должны разместить свои припасы по правилам системы 5С. Первыми со своей задачей справились технологи. У них уже всё расставлено и подписано. У остальных (у каждого — на своей стадии) работа ещё продолжается.



В «складской зоне» технологов третьего отделения (цех № 1) всё чётко и наглядно

Опытный цех № 3 на сегодня практически закончил работу по первому своему большому участку — аммиачному гидролизу. Средний балл, выставленный комиссией по оценке сделанного, — 3,8 по всем помещениям (при целевом значении — не менее трёх).

«Сейчас мы расширяем рамки проекта практически на весь цех, — рассказал С.А. Горбунов, заместитель начальника цеха, член рабочей комиссии. — Всего определили в работу пятьдесят два помещения. По большинству из них (по двадцати восьми) первичная оценка уже проведена, остальные в работе или на очереди.

Как мы уже отмечали, с первыми ласточками своего проекта — хлорной компрессорной и складом хлора — специалисты основного цеха № 4 в целом уже управились. Желаемые 3С (первоначальная цель) получены. Но сам проект в подразделениях на этом не остановился. «Надо же не только поддерживать достигнутое, но двигаться по-

тихоньку и дальше, постоянно совершенствоваться», — заметил резонно А.Г. Харитонов, начальник отделения, член рабочей группы проекта.

Так что, как и прежде, каждую пятницу рабочая комиссия приходит на участки со списками замечаний, выявленных неделю назад, проверяет их устранение, ставит новые задачи.

По такому же принципу строится работа и на основном сегодняшнем полигоне проекта по цеху — аммиачно-холодильной установке. Приводятся в порядок места содержания оборудования, внедряются стенды и всё прочее, намеченное к воплощению.

Всё ближе к своему логическому концу и работа на участке размола кокса и на складе лопаритового концентрата цеха № 7.

Объекты для наведения образцового порядка, как мы

участке подготовки сырья. Да, такая вот интересная особенность проекта в этом цехе: для всех остальных электрослужб начало работ по 5С ещё впереди, а у этих — из первого отделения (коли уж «угораздило» их расположить на охваченной проектом территории) — уже всё сделано и достаточно высоко оценено. Будут теперь эталоном для всех своих коллег!

У технологов, по оценке одного из последних обходов, пока 3,1. Тоже первоначальная цель, в принципе, достигнута. Но в том-то и дело, что на банальную «троечку» они теперь и сами не согласны. Всё время ищут, что бы и где ещё улучшить. То крючки новые повесят, то информационные «файлики» для лучшей сохранности в плёнку закатают, то подбирают варианты наиболее рационального расположения бытовых инструментов.

«Основная цель всё же заключается не в хорошем отчёте, а в реально удобных условиях работы. Чтобы не думать, где щётку найти, где лопата лежит и так далее, — высказывает общее мнение С.Н. Ефремов, начальник отделения, член рабочей группы. — Кстати, постоянные обходы тем и хороши, что позволяют посмотреть на себя не замыленным взглядом, понять, что и как ещё можно улучшить».

Ещё одним «источником вдохновения», по словам Сергея Николаевича, им служит папка в сетевом открытом доступе завода на диске U: мониторинг состояния дел у соседей по заводу, лучшие практики из жизни других предприятий. Всё это может подсказать полезные идеи.

Достигли своей целевой оценки и участники первого проекта цеха № 9. Всё, что требовалось сделать в контрольной службе, сделано.

Дальше — только усовершенствования. А сам проект с этого пилотного участка плавненько перешёл на другие территории цеха. Сразу — на все.

«Ничего сверхъестествен-

ного, какой-то принципиальной новизны в этой работе мы не видим, — говорит А.В. Патраков, начальник цеха. — Обычное наведение порядка на рабочем месте. То, что раньше называлось Культурой производства».

Члены рабочей группы цеха № 10, по завершении уже второго из своих проектов (первой у них была контрольная служба, за ней последовала мастерская группы ремонта), тоже приступили к распространению опыта внедрения 5С на все свои подразделения.

«Так что у нас сейчас снова начальная стадия, но сразу везде, — говорит Г.П. Мещурова, начальник цеха. — Наша задача, чтобы в работу включались все наши люди. Сейчас проводим первичную оценку помещений. Уже прошли лабораторию первого цеха, лабораторию радиационного контроля, СПЛ. Каждую среду, в соответствии с графиком, встречаемся в новом помещении».

Продолжают улучшать помещения своей ремонтной службы в одиннадцатом цехе.

Рабочая группа цеха № 12 тоже ищет всё новые и новые шаги для улучшений на своём сегодняшнем полигоне — складе спецодежды. То деревянные трапики, выдвижные



Обновлённые кабинки для переодевания на складе спецодежды

начальник цеха. — Впереди — всё самое сложное и масштабное: горячий и кондитерский цехи, моечное отделение».

Систематизировали свою материальную базу (очередной этап — дальнейшее развитие) в отделении ремонта средств измерений работники цеха № 16.

Продолжают наводить порядок на своих пилотных участках дебютанты нынешнего года: электроцех № 18 (в помещениях электротехнической лаборатории), парокотельный цех № 19 (в мастерских ремонтной службы), ремонтно-механический № 20 (в токарном отделении).



Новый подъёмник для ремонта погрузчиков (цех № 11) — тоже «участник» проекта

короба под стеллажи сделают, то новые портьеры на кабинки для переодевания повесят, нужный стенд, где надо, укрепят. Небольшие такие ежедневные улучшения.

По графику, работа на «спецодежде» продлится до ноября. «А дальше, — заверяет В.А. Лаврова, начальник цеха, — пойдём по всем складам».

В цехе № 15 проект успел пройти практически по всем помещениям первого этажа — овощному, холодному цехам, продуктовому складу, буфету. Сейчас в работе бухгалтерия, офисное помещение. «Потом снова двинемся на производство, — говорит Н.Н. Корзун,

Члены рабочей группы самого молодого на сегодняшний день проекта — по цеху № 26 (время его открытия — май нынешнего года) тоже успели расширить первоначальные рамки работы. К пилотному участку защитных покрытий (первичная оценка состояния дел в рабочих, офисных, складских помещениях проведена, идёт этап сортировки, наведения порядка) добавился ещё один большой пердел — токарное отделение.

Общезаводской проект шагает всё дальше, расширяется, углубляется...

Елена БАЖЕНОВА.  
Фото автора



Сегодняшний полигон проекта в цехе № 9 — всё производство

# Уродились, видно, бахчевые!

Подведены итоги фотоконкурса «Сами садик мы садили...», который мы объявили в августе.

Если бы задумали это интересное «состязание» в июле — снимков было бы гораздо больше! Но и среди сорока четырёх (это мы ещё более-менее строго отбирали их) конкурсных работ выбрать «самые-самые» оказалось делом непростым.

Конечно, самой «популярной» стала номинация «Уж выросло — так выросло!». Судя по фотографиям, особо порадовали в этом году садоводов кабачки, тыквы... А иногда мы даже терялись — то ли к «чуду» отнести снимок с огромной свёклой, то ли всё же к «выросло»?!

Ещё раз редакция убедилась в скромности читателей-магниевики. Вот мы просто уверены, что в каждом саду-огороде есть своя изюминка, заветный уголок, сделанный своими руками. Но почему-то снимков на номинацию «Сами-сами-сами...» было немного. Чего застенялись-то?

А вообще «коллективный портрет» сада-огорода СМЗ-2022, считаем, получился! Его главные «черты»: традиционное трудолюбие хозяев, отличный урожай, небывалые размеры бахчевых культур, обилие цветов, очень даже необычные для наших широт растения (ягоды, фрукты). Ну и, конечно, заполненные доверху «закрома»!

После небольших споров мы всё же определили победителей в каждой номинации.



Победитель в номинации «Сами-сами-сами...»

«Чудо-то какое!» — **Сергей Ключихин, цех № 1** (виноград и яблоки).

«Уж выросло — так выросло!» — **Елена Смагина, цех № 7** (свёкла-богатырша).

«Сами-сами-сами...» — **Наталья Ходехина, цех № 10** (детская горка).

«Здравствуй, Чучело!» — **Татьяна Тревель, цех № 24** («сладкая парочка»).



Ведь правда — чудо-то какое!

Приз зрительских симпатий (подарочный сертификат на 900 рублей) — **Марина Зайцева, ветеран завода** (внуки с бабушкиным урожаем — помидором весом 630 г).

Специальный приз редакции (подарочный сертификат на 500 рублей) — **Ольга Дубкова, цех № 9** (и фото с цветами, и фото сына с арбузом).

Все участники конкурса будут награждены дипломами, победители получают подарочные сертификаты на 1 тысячу рублей (Гостиный двор). Место и время награждения объявим обязательно.

Поздравляем всех участников конкурса. Все — большие трудяги и молодцы!

Редакция «Магниевика»



Виноград Сергея Ключихина



Сергей Федулов со своим урожаем



Елена Смагина со своей свёклой



Приз зрительских симпатий



Здравствуй, Чучело!

От всей души!



## Мастер «Золотые руки»

Вчера, 6-го октября, отметил своё 70-летие **В.В. ФЕДУЛОВ**, инженер по ремонту цеха № 10!



На Соликамском магниевом заводе Виктор Владимирович трудится с 1976-го года, и 29 лет связаны с цехом № 10. За годы работы он стал настоящим профессионалом своего дела, мастером «Золотые руки».

Новатор производства, на счету которого десятки рационализаторских предложений, Виктор Владимирович умеет правильно и чётко организовать любую работу. Он всё и всегда продумает до мелочей.

Это человек с открытой и чистой душой. Его отзывчивость, безотказность и коммуникабельность привлекают людей. К нему обращаются за помощью, за советом днём и ночью, и не только на работе. С ним спокойно и надёжно. Его девиз — помочь как можно большему количеству людей. Для каждого у него найдётся приветливое слово, каждому он даст дельный совет.

В нерабочее время Виктор Владимирович много времени проводит со школьниками. Сотни мальчишек города благодарны ему за те знания и умения, которые они получили в кружках Центра творчества, на уроках технологии в школе № 4 и в гимназии № 2. Десятки специалистов нашего завода стали настоящими мастерами благодаря тому фундаменту, который был заложен в детстве.

От всей души поздравляем нашего юбиляра с прекрасной датой! Желаем крепкого здоровья, долголетия, счастья и удачи во всём! Желаем его семье благополучия, исполнения всех желаний.

Коллектив цеха № 10