



# МАГНИИЕВИК



Газета основана в 1946 году

Пятница, 3 февраля 2023 г.  
№3 (3680)

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

## ЦИТАТА НОМЕРА:

«Сегодняшний «листогиб» свой ресурс давно выработал. Новый листогибочный станок – достаточно специфичный по своим «параметрам» объект! Каких только видов фундаментов в нашей практике не было (а их одинаковых в принципе не бывает), но

вот конкретно такого в своей практике мы ещё не встречали».

**Александр ЯКИМОВ,**  
старший мастер строительного участка цеха № 26  
(третья полоса)

## Никто, кроме нас!



Ещё вчера Ю.В. Рудьева и В.В. Степановский, аппаратчики по производству титана и редких металлов, занимались выпуском соединений ниобия и тантала особой степени чистоты. А сегодня они и другие их коллеги по участку парового гидролиза освоили ещё более тонкое производство – метаниобаты лития. Продукта, который в промышленном масштабе никто в России больше не выпускает! О начале работ на новом участке опытного цеха № 3 – на второй полосе.

## Коротко – о главном

Краткий отчёт за 2022-й год представляет **Н.В. МЕЛЕХИН**, главный энергетик завода.

«К началу зимы был завершён перенос кабельных сетей (их общая длина – семь километров восемьсот метров) из разрушающегося тоннеля на специально сооружённые надземные конструкции. Работа осуществлялась без остановки производства.

Продолжалась реализация программы (она рассчитана на несколько лет) по обновлению магистральных водоводов (питьевая вода, оборотная вода, техническая (речная) вода) и теплосетей. В прошлом году силами двух подрядных организаций были заменены очередные участки стальных трубопроводов протяжённостью более одного километра. Непосредственно на стадии врезок нового водовода в действующие к процессу подключались работники цеха девятнадцать.

С главной задачей – не оставить непрерывное производство в цехах без воды – исполнители справились. Максимально слаженно и оперативно мы согласовывали каждый шаг, так что вынужденные кратковременные отключения подачи воды практически не влияли на ход технологического процесса. Спасибо специалистам и руководству парокотельного цеха.

Следующий крупный пункт в годовом плане – замена трубопроводов резервного топлива. Протяжённость обновлённой линии – восемьсот метров. Испытания нового трубопровода проведены успешно, его ввод в эксплуатацию планируется в марте-апреле (когда установится тёплая погода) этого года.

Ещё одно важное годовое мероприятие связано с обновлением вентиляционной системы на нескольких сериях электролиза. Совместными усилиями подрядчика, коллективов первого и шестнадцатого цехов осенью прошлого года произведена замена одного приточного вентилятора (диаметр рабочего колеса – 2,4 метра). Он используется для проветривания котлованов электролизных серий.

В прошлом году успешно выполнен монтаж второй очереди (резервной) установки по производству азота абсорбционного типа для седьмого цеха. Теперь азотная станция может работать без сбоев, а ремонтные работы будут проводиться без «болезненных» остановов.

В целом две тысячи двадцать второй год был успешным».

К печати подготовила Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА

### Уважаемые наши читатели!

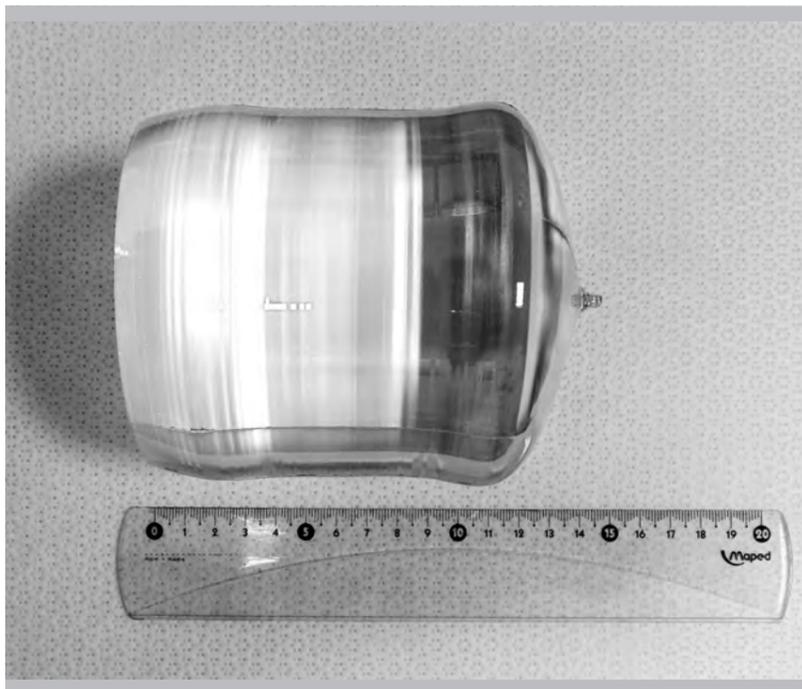
Присоединяйтесь к «Официальной группе ОАО «СМЗ» в социальной сети в ВК. Новости производства, социальной сферы, фотографии с заводских мероприятий и много другой полезной информации о жизни нашего завода, города и всего Пермского края – это и есть Официальная группа ОАО «СМЗ»! Ваши комментарии и вопросы не останутся без ответа. Найти нас можно по ссылке – <https://vk.com/solmgzavod>.

## Мы такие – единственные!

В заводском опытном цехе № 3 возобновилось производство чрезвычайно редкого соединения – метаниобата лития.

Заказ от московской компании поступил в декабре прошлого года. Тогда же, рассказывая о делах и планах цеха, **В.В. Комков**, его руководитель, назвал это направление работы «хорошо забытым ... новым».

Впервые производство метаниобата лития появилось у нас на заводе ещё в 2015-м году. Это был самый первый опыт. До выпуска промышленных партий дело дошло в 2017-м. Технология получения таблетированной шихты метаниобата лития, а затем ещё и метатанталата лития была тогда разработана специалистами отделения перспективных направлений. «Поставлена задача: выпуск прессованного и закалённого ниобата в виде специальных таблеток строго определённой массы и размера», – говорили тогда сами участники процесса.



В интервью нашей газете **А.В. Чуб**, куратор работ, доктор технических наук и тогдашний руководитель участка, рассказал: «Строго говоря, ниобаты мы уже выпускали. Но двадцать шесть лет назад, и только в порошке. А сейчас нам предложили помочь возобновить производство монокристаллического ниобата для одной небольшой, но, как оказалось, весьма уважаемой фирмы».

Дело касается поддержки отечественных производителей (скажем так, изделий для радиоэлектроники). Потому однозначны и понятны требования к качеству нашего материала: точный состав, стабильность, чистота».

Так что все заводчане, принявшие тогда участие в работах (специалисты самого цеха, конструкторы, поставщики оборудования) были первопроходцами. И особенно Александр Васильевич выделил двух молодых специалистов цеха – **Романа Лукина** и **Игоря Кораблёва**. Они и были главными героями истории, занимались

непосредственным выпуском нужных «материалов», использованных затем в качестве шихты – основы для выращивания монокристаллов.

Из этих монокристаллов на последующих стадиях разработок должны были особым образом нарезать пластины, а уже на них наноситься микросхемы, используемые в производстве тех самых высокотехнологичных изделий. Фотография самого первого монокристалла была опубликована в специализированном журнале (на фото). И мы все тогда по праву гордились, что тоже причастны к рождению такого красавца!

Но продолжения истории так и не последовало... Так что сегодняшняя «глава» пишется, можно сказать, с нуля. Ведь даже специалистов, участников событий пятилетней давности, в цехе уже почти не осталось. Один только Роман Леонидович Лукин (на фото), теперь уже старший мастер научной группы. На него и была возложена задача подготовки и обучения

персонала в производстве метаниобата лития.

«Для этого было решено задействовать людей с участка парового гидролиза, – отметил **В.В. Комков**. – Коллектив – грамотные специалисты, искушённые в тонкостях ведения процесса по получению продукта особой степени чистоты. В то же время для подразделения это ещё и своеобразная подстраховка от вынужденных простоев (ведь большей частью их «родная» продукция – продукт экспортный)».

Пока производство ведётся в небольшом специально оборудованном помещении на территории участка аммиачного гидролиза. Специалисты научной группы цеха под руководством **В.В. Темникова** в тандеме с руководством производственного участка привели в рабочее состояние всё, ожидавшее своего часа с 2017-го года, оборудование: прокалочную печь, мельницу для размолы продукта, пресс для штамповки таблеток шихты ниобата лития, бокс для хранения готового продукта. И всё это такое особо чистое, стерильное. Даже сам процесс его участники ведут в специальных белоснежных «скафандрах».

Итак, первый продукт получен 26-го декабря. «Всё пока получается – ответил тогда на наш телефонный вопрос **Д.В. Кокконен**, начальник производственного отделения. – Самое ответственное Роман Леонидович Лукин, конечно, взял сейчас на себя. Остальные выполняют его поручения, учатся, вникают».

Остаётся добавить, что договор с нашим московским потребителем подписан на весь 2023-й. Главное, чтобы наше научно-производственное сотрудничество росло и развивалось!

Елена БАЖЕНОВА.  
Фото автора

## Коротко

### Производство: итоги января

#### Выполнение планов производства по цеху № 1

Валовое производство магния-сырца – 101,9 процента.

Товарное производство магния и магниевых сплавов – 102,4 процента.

Товарное производство флюса карналлитового – 108,4 процента.

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

Товарное производство калия хлористого гранулированного – нет.

#### Выполнение планов производства по цеху № 3

Товарное производство тантала пентахлорида – нет.

Товарное производство тантала пентаоксида – 100,1 процента.

Товарное производство ниобия пентахлорида – нет.

Товарное производство ниобия пентаоксида – 113,1 процента.

#### Выполнение планов производства по цеху № 4

Валовое производство хлористого кальция – 100 процентов.

Товарное производство хлористого кальция – 100 процентов.

Валовое производство хлора жидкого – 101,2 процента.

Товарное производство хлора жидкого – 117,9 процента.

Валовое производство извести негашёной – 100 процентов.

Товарное производство извести негашёной – нет.

#### Выполнение планов производства по цеху № 7

Переработка лопаритового концентрата – 100,6 процента.

Переработка рутилового концентрата – 100 процентов.

Товарное производство пентахлорида ниобия (ч) – нет.

Товарное производство ниобия пентаоксида – 100,8 процента.

Валовое производство тетрахлорида титана – 105,2 процента.

Товарное производство тетрахлорида титана – 57,7 процента.

Валовое производство карбонатов РЗМ – 100,5 процента.

Товарное производство карбонатов РЗМ – 100,2 процента.

Передача пентахлорида тантала в цех № 3 – 101,4 процента.

Передача пентахлорида ниобия в цех № 3 – 100,3 процента.

Передача очищенного тетрахлорида титана в цех № 9 – 100,2 процента.

#### Выполнение планов производства по цеху № 9

Валовое производство титана губчатого – 100,1 процента.

Товарное производство титана губчатого – 100,4 процента.

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



## В трёхкратном объёме!

О выполнении плана 2022-го года, бюджет которого был почти в три раза больше, чем предыдущего, рассказывает А.Л. КУИМОВ, начальник отдела технического надзора.

**С**писок выполненных работ большой, поэтому перечислю только самые значимые строительные объекты прошлого года.

### Дороги

Впервые за долгие годы начали капитальный ремонт заводских дорог (был заключён договор с подрядной организацией). Считаю это большим достижением! Приоритет отдавался самым загруженным участкам. Всего заменено шестнадцать тысяч квадратных метров асфальтобетонного покрытия.

### Техэстакады

Много сил и средств вложено в капитальный ремонт технологических эстакад на территории всего завода.

Тянутся они на несколько километров, на их «плечах» — коммуникации, обеспечивающие бесперебойную работу цехов (тепловые, газовые, мазутные сети, водоводы).

Обновление таких железобетонных конструкций происходит поэтапно уже не первый год. Так, на участке от гаража автотранспортного цеха до «мазутки» девятнадцатого цеха было произведено усиление колонн. А в прошлом году велись работы по укреплению верхних конструкций эстакады — балок.

Обновлены и усилены техэстакады в районе первого, четвёртого, девятнадцатого цехов. Где-то сваривался новый металлокаркас, где-то укрепляли и красили старый плюс ремонтировались бетонные конструкции.

### Ограждение

В течение года провели обновление ограждения по периметру завода на железобетонный на границе с Уралкалием.

### Цех № 1

Из самого заметного — обновлённый фасад третьей серии электролиза (на фото).

Спустя два года после старта отделочных работ он стал ярким,



в бело-голубых корпоративных цветах.

Многое сделано и для усиления конструкций производственных зданий. В первом отделении, там, где расположены вращающиеся печи, заменены конструкции площадок. В отделении хлораторов произведён ремонт покрытия. Также на третьей серии электролиза выполнен качественный ремонт аварийных участков железобетонных конструкций подкрановых балок.

На складе карналлита (объект, долго ждавший своей очереди) заменена кровля, укреплены несущие стены.

### Цех № 3

Отремонтирован ещё один участок кровли (полная замена всей крыши производится поэтапно, в связи с большими объёмами и стоимостью).

### Цех № 4

Новый облик, над которым всё лето трудились подрядчики, приняло здание бертсоли.

### Цех № 7

Разные виды работ выполнены во втором производственном корпусе: восстановление лакокрасочного покрытия рамы каркаса

здания; ремонт части кровли (последний участок); замена несущих металлоконструкций витража с установкой рам и остеклением.

Обновлена стодвадцатиметровая вентиляционная труба. В корпоративные цвета покрашены и цеховой склад готовой продукции.

### Цех № 10

Большой капитальный ремонт с перепланировкой «пережила» лаборатория первого цеха. Неплохо строители потрудились и в лаборатории седьмого цеха: подготовлены места для установки оборудования, произведена внутренняя отделка помещений.

### Цех № 11

О том, что на обоих гаражах — ПТМ-1 и ПТМ-2 — трудятся подрядчики, не раз писали в газете. Ими проделан большой объём по укреплению осыпавшихся стен, замене кирпичной кладки, оштукатуриванию.

### Цех № 12

Капитальный ремонт кровли складских помещений в районе главной проходной и восемнадцатого цеха завершился в срок — в середине осени.

### Цех № 13

В заводском санатории-профилактории трудились подрядчики. Ими произведена замена кровли на восьмом корпусе и сделан ремонт седьмого корпуса.

### Цех № 15

Полностью преобразилось здание заводской столовой. Силами двадцать шестого цеха выполнены все отделочные и покрасочные работы на фасаде (фото внизу).

### Цех № 18

На здании старой преобразовательной подстанции капитально заменена кровля, в некоторых местах восстановлена кирпичная кладка. Большие средства были израсходованы на ремонт (усиление) железобетонных перекрытий в подвалах основного здания.

К печати подготовила  
Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА.  
Фото из архива редакции

## Гидроклин для листогиба

Подготовка к установке новой единицы оборудования полным ходом ведётся сегодня в котельно-сварочном отделении цеха № 20.

Современная листогибочная машина для изготовления всевозможных конусов, тиглей и прочих «круглых» изделий была приобретена для заводских котельщиков ещё летом 2022-го года (по плану обновления мощностей).

«Очень нужный для нас станок, — отмечают специалисты. — Ведь наш нынешний, пока ещё действующий, «листогиб» свой ресурс давно выработал. Чтобы добиться нужного качества будущего изделия, приходится прилагать дополнительные усилия».

К возведению фундамента работники строительного участка цеха № 26 приступили в начале третьей декады января. «Достаточно специфичный по своим «параметрам» объект, — отмечал тогда А.С. Якимов, старший мастер участка. — Каких только видов фундаментов в нашей практике не было (а их одинаковых в принципе не бывает), но вот конкретно такого даже мы ещё не встречали».

Одна из главных особенностей объекта заключается в том, что, в отличие от остальных заводских агрегатов (тех же хлорных компрессоров и вытяжных вентиляторов, например), располагаться эта «машинка» будет в глубине, в специальном котловане. Полностью вся (далеко не миниатюрная!) конструкция. На поверхности останется только её рабочая часть — вальцы, с помощью которых котельщики и будут «закручивать» все свои вновь создаваемые трубы и конусы. Так что есть возможность увидеть новую рабочую единицу всю, целиком (на фото)!



На рытьё котлована (его глубина — 1750 миллиметров) пришлось привлечь специальную стороннюю технику, в том числе так называемый гидроклин. Да и экскаватор, орудующий прямо на рабочих площадях цеха, тоже определённая экзотика.

После того как глубина вырытого котлована достигла нужной отметки и люди старшего мастера Якимова (в бригаде всего трое плотников) взялись за своё дело, ситуация на объекте менялась практически каждые два-три дня. Сегодня они укладывают внутри него щёбёночное основание требуемого уровня, завтра производят гидроизоляцию — пропитку специальной битумной эмульсией. Затем на эту сформированную подушку установили опалубку и приступили к поэтапной заливке прямки и бетонного основания.

На этом этапе к работам подключились и механики самого цеха-заказчика под руководством Артёма Владимировича Логинова, старшего мастера по ремонту оборудования: начали выставлять анкерные болты под закрепление машины на месте. «Одна из самых сложных операций, — отмечают специалисты. — Здесь важна предельная точность».

Сегодня строители двадцать шестого ставят на фундаменте «листогиба» заключительную точку. Заливают полы: в котловане — на отметке 1665 миллиметров, и на нуле — облагораживают территорию вокруг готового объекта. Фундамент готов, не за горами и «новоселье» производственной новинки!

Елена БАЖЕНОВА.  
Фото автора



## Лыжню СМЗ!

До старта ещё полчаса, а на базе «Снежинка» не протолкнуться!

Солнышко только отрывается от горизонта, а магнители уже выстраиваются в очередь перед комнаткой судей. Физорги цехов, председатели цеховых комитетов сверяют списки «своих». Помогают сориентироваться всем новеньким, а постоянных участников приветствуют улыбкой.

«Давай кружок для разогрева!», — зовёт кто-то из весёлой компании парокотельного цеха. Я насчитываю десять лыжниц из этого подразделения. Замечательный рекорд! А лыжню тем временем уже нарезают наши именитые спортсмены — Александр Емельянов, Вадим Кибанов, Михаил Дубинкин, Владимир Корецкий...

«Внимание! Первый забег — женский, выстраиваемся в порядке очереди. Номер один готов?», — звучит объявление о начале соревнований. Так, это мне... Поправляю свою «маечку» с цифрой и крепко зажимаю палки. Слышу за спиной «ободряющее»: «Если что — к вечеру всё равно дойдём!».

Всего нас — тридцать семь из восьмидесяти. Положенный километр прохожу в спокойном темпе, а сразу после принимаюсь фотографировать других финиширующих. Скоростью и техникой на трассе поражают молодые девушки из первого цеха. Размышляю: «И как только Дмитрий Сенокосов находит в большом коллективе подразделения таких талантливых?!».

А вот бодро пересекает финиш Галина Петровна Мещурова, единственный начальник цеха, вышедший на старт! Разумяненная, она быстро переобувается, даёт последние наставления коллегам по цеху, и уезжает — дела!

Второй старт. Забег сильной половины магниевого завода «открывает» Виктор Сергеевич Наумов, заместитель начальника цеха № 26. «Обязательно запечатлеть его!», — получаю строгое указание от Егора Ивановича Хомякова, начальника этого подразделения (здесь, на соревнованиях, скорее — заботливого «папы»). Послушно

### ● Общие итоги

Женщины. Первая возрастная группа (до 35 лет): первое место — Анна Смирнова (цех № 1), второе — Елена Шепулева (цех № 1), третье — Елизавета Макарова (цех № 19).

Вторая возрастная группа (от 35 до 49 лет): на первом месте — Светлана Юровская (цех № 7), на втором — Мария Туболова (цех № 4), на третьем — Наталия Дубинкина (цех № 7).

Третья возрастная категория (от 50 и старше): победу одержала Ольга Николотова (цех № 24), второе место заняла Галина Мещурова (цех № 10), на третьем — Людмила Санина (цех № 10).

Мужчины. Первая возрастная группа: первое место — Юрий Неклюдов (цех № 3), второе — Александр Шемелёв (цех № 1), третье — Алексей Комаров (цех № 7).

Вторая возрастная группа: на первом месте — Владимир Корецкий (цех № 24), на втором — Александр Соколов (цех № 3), на третьем — Иван Слободин (цех № 1).

Третья возрастная группа: первое место — у Алексея Неклюдова (цех № 1), второе место — у Вадима Кибанова (цех № 1), третье — у Александра Емельянова (цех № 1).

### ● Общекомандный зачёт

По первой группе цехов: первое место — цех № 1, второе место — цех № 7, третье — у цеха № 4.

По второй группе цехов: первое место — у цеха № 3, на втором — цех № 10, а на третьем — цех № 19.



щёлкаю затвором фотоаппарата...

«Харитонов старший готовится, следующий — Харитонов младший!», — слышу голос судьи и быстро переключаю своё внимание на семейный «дуэт». Ещё один — отец и сын Неклюдовы — стартует сразу за первым.

Не дожидаясь окончательного финиша соревнований, иду с

ребятами пить чай в маленький буфет. Лучи солнца заглядывают в окна. Жмурюсь и смотрю на всех: довольные! А Дмитрий Сенокосов уже медали (да, у нас теперь так — не только сертификаты за призовые места!) в фойе раскалывает...

Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА.  
Фото автора



От всей души!

## Будьте счастливы!

В среду, 8-го февраля, 60-летие отметил Ю.Л. АНКУШИН, котельщик цеха № 20!

Юрий Леонидович начал свою трудовую деятельность на Соликамском магниево-металлургическом заводе в 1981-м году, токарем в цехе № 20. С 1995-го года работает котельщиком. Освоил смежные специальности: стропальщика, машиниста кран-балки, резчика на сжиженном газе, штамповщика. В 2006-м году коллектив котельного отделения избрал Юрия Леонидовича бригадиром котельщиков.

Наш юбиляр — грамотный специалист, добросовестный и исполнительный работник. Сегодня Анкушин — самый высококвалифицированный специалист в отделении! Он у нас — кадровый рабочий и ветеран завода. Есть у него и заводские награды.

А самое главное — надёжный магниево-металлургический тыл: вся дружная семья Юрия Леонидовича работает на СМЗ!

Всем цехом поздравляем нашего юбиляра!  
Пусть здоровье будет крепким,  
Как неистовый мороз,  
Мы желаем лишь успехов,  
Праздник счастье чтоб принёс!

Цех № 20

Поздравляем юбиляров февраля: Нину Николаевну Белкину, Николая Ивановича Ваколина, Зою Калиновну Губанову, Нину Алексеевну Желтовских, Алевтину Фёдоровну Иванову, Иозаса Иоза Ивану-ускаса, Наталью Константиновну Караник, Людмилу Ивановну Клюк, Марфиду Трофимовну Куликову, Геннадия Михайловича Неверова, Василия Павловича Нагорских, Валентину Васильевну Пегушину, Виктора Геннадьевича Плотникова, Лидию Петровну Петрову, Бориса Никитича Самсонова, Владимира Аркадьевича Скорюпина, Светлану Васильевну Соловьёву, Аллу Николаевну Тимофееву, Анну Кирилловну Швемлер, Галину Николаевну Япарову!

От всей души желаем счастья,  
Много-много долгих лет,  
А главное — здоровья,  
Его дорожке в жизни нет!

Совет ветеранов

Поздравляем именинников февраля: Максима Владимировича Андреева, Леонида Геннадьевича Горбунова, Олега Мавляевича Закирова, Николая Николаевича Зеленского, Евгения Олеговича Куликова, Виктора Сергеевича Наумова, Евгения Анатольевича Онянинова, Сергея Викторовича Паршакова, Александра Владимировича Полякова, Сергея Михайловича Разжигаева, Карину Мурзахановну Телекаеву, Арсения Олеговича Трофимова, Сергея Тимофеевича Трофимова, Александра Анатольевича Турока, Вячеслава Валерьевича Турова!

Желаем счастья и здоровья,  
Улыбок, бодрости и сил,  
Чтоб каждый день обычной жизни  
Лишь только радость приносил!

Администрация и цехком цеха №26