



# МАГНИТОГОВОР



Газета основана в 1946 году

Пятница, 7 апреля 2023 г.  
№11 (3688)

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

## ЦИТАТА НОМЕРА:

«Понятно, что без механиков, практических исполнителей невозможна никакая исследовательская работа. Так что и Александр Николаевич Пегушин, до совсем ещё недавнего времени руководивший нашей цеховой механослужбой, и Андрей Эвальдович Ренц, мастер по ремонту оборудова-

ния отделения ВИД, и, конечно, рабочие-слесари – тоже полноправные соавторы нашей работы».

**Александр ЖУЛАНОВ,**  
технический руководитель цеха № 9  
(третья полоса)

## Металлург, даёшь 30Ж!



Сегодня – Всемирный День здоровья. Этот праздник по праву отмечают отец и сын НЕКЛЮДОВЫ – Алексей Васильевич (цех № 1) и Юрий (цех № 3), известные заводские спортсмены. О приверженцах здорового образа жизни – на четвёртой полосе.

## К пуску готов!



Акт передачи нового производственного агрегата сырьевого отделения цеха № 1 от строителей технологам был подписан на прошлой неделе.

Всё! Капитальный ремонт карналлитового хлоратора № 3 (на фото) можно считать практически завершённым. Остались лишь кое-какие предшествующие пуско-наладке доделки.

Самыми ударными в этом плане выдались последние дни марта. В среду, 29-го, поставили завершающую точку в отделочных работах на новом агрегате пескоструйщика цеха № 26. Юрий Иванович Щелгачёв с Василием Петровичем Фроловым результаты собственных (и своих товарищей по бригаде) трудов продемонстрировали охотно: в самом деле, есть ведь на что посмотреть!

Вместе мы поднялись на сам хлоратор, прошлись по нескольким площадкам обслуживания. Везде – полный порядок: воздухопроводы и трубопроводы со всевозможной арматурой, лестницы и площадки – всё сияет свежей ярко-жёлтой или серебристо-серой (в зависимости от назначения и предъявляемых производственных требований) окраской. Легонько тронув пальцем кусочек трубы, покрашенной ещё только этим утром, Василий Петрович довольно улыбнулся: «Уже практически высохло, не липнет».

Общие объёмы коллективных трудов небольшого участка за неполный месяц работ (да ещё и параллельно с выполнением других заказов заводских цехов), действительно, впечатляют.

Поработать на объекте, приложить свою руку к хлоратору (знаю уже со слов Александра Владимировича Полякова, мастера участка) пришлось практически всем пескоструйщикам бригады. А завершающий этап достался самым опытным. Оба специалиста трудятся на объектах первого цеха практически с самого начала века – ещё с «рэмовских» времён (специализированной организации, из которой в 2005-м «вырос» сам 26-й цех). Общее число карналлитовых хлораторов, прошедших через их руки, и не пересчитать!

Окончание на второй полосе

## И у себя «приберёмся», и в городе

С 17-го апреля и до конца месяца на заводе пройдут традиционные весенние субботники.

В течение двух недель все цехи должны навести порядок на закреплённых за ними участках: подмести все тротуары, убрать сухойстой, побелить крупные стволы деревьев, побелить бордюры.

«В зависимости от погодных условий и объёма работ, каждое подразделение само выстраивает график выхода на субботники, — отметила **Е.В. Насекина**, помощник генерального директора по кадрам и общим вопросам. — Главное — не «растягивать» мероприятие!».

А 28-го апреля Соликамский магниевый примет участие в городском субботнике.

В этом году за нашим предприятием закреплено несколько участ-

ков городской территории: улица Мира (до улицы Островского) и территория в центре города — от налоговой инспекции до бассейна «Дельфин».

На улице Мира есть жилые дома и частный бизнес. Поэтому администрация завода уже обратилась в жилищную управляющую компанию и к предпринимателям, чтобы они навели порядок на своих участках. Муниципальная служба контроля и депутат округа тоже осведомлены и подключены к согласованию всех вопросов (особенно проблемные среди них — ликвидация несанкционированных свалок).

Вторая закреплённая за нашим предприятием городская террито-

рия — участки на улицах Калийная, Советская, Кузнецова (от здания налоговой инспекции до Сбербанка), сквер по Кузнецова и вниз до бассейна «Дельфин».

В пятницу, 28-го апреля, магниевики (по заранее утверждённому списку) организовано выйдут на их уборку.

«Инвентарь будет предоставлен, заводской автобус отвезёт всех до места. Вместе с нами в это день на субботник выйдут сотрудники налоговой инспекции, Сбербанк, частные предприниматели», — прокомментировала Евгения Викторовна.

**Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА**

## К пуску готов!

Второй раз подняться на хлоратор в этот день мне довелось с ремонтниками самого первого цеха.

Но только теперь уже не с «парадной» стороны, а оттуда, где пролегают всевозможные его коммуникации (хозяйство сантехников). Объекты механиков и электриков первого отделения — шнеки для подачи карналлита и кокса в бункеры загрузки агрегата — тоже здесь!

Вот уж сюда-то точно посторонним вход воспрещён. Но сейчас, пока производственная кампания на хлораторе ещё не началась, для прессы сделали исключение. Надев «специализированное» защитное средство первого цеха — маску ЗД, спешу вслед за **Сергеем Анатольевичем Янушем**, слесарем-ремонтником, выделенным руководством службы мне в сопровождающие, к тем самым шнекам, настройкой которых как раз лично он и занимался.

«Вот бункер загрузки хлоратора, — показывает специалист. — Он — постоянный, при капремонтах хлораторов не меняется, просто двадцать шестой цех каждый раз приводит его в порядок.

А вот этот ведущий к нему коксовый шнек — новый. Детали для него делал двадцатый цех, собирали мы, монтировал и подключал всё по месту службы всё тот же двадцать шестой. А регулировка и центровка — снова на нас».

Всего от бункера к хлоратору ведут три таких загрузочных шнека — два карналлитовых и один коксовый.

Установкой электродвигателей, питающих эти транспортные артерии, занимались электрики первого отделения (один из таких моментов как раз и попал в наш кадр). А вот редукторы и приводы к ним (их переборка, центровка и всё прочее) — снова забота механиков. Вот так тут всё переплетено!

В основном, всё зависящее от них для подготовки хлоратора к пуску механики цеха, по словам **Сергея Сергеевича Цидвинцева**, мастера по ремонту оборудования, уже сделали. Впереди — сама грядущая (после сушки и пропитки футеровки)

пуско-наладка: подстройка уже отрегулированного оборудования под рабочий процесс.

«А наши контактчики, — «берёт слово» **Андрей Владимирович Пантелеев**, старший энергетик цеха, — занимались вчера (то есть 28-го марта — прим. автора) переключением трансформаторов, подающих питание на плавильники хлораторов». Работа это сложная, её итог — высвобождение седьмого трансформатора, который и будет выделен на питание новенького хлоратора.

Одним словом, подготовка к предстоящему пуску — в самом разгаре!

**Елена БАЖЕНОВА.**  
Фото автора



**Ю.И. Щелгачёв и В.П. Фролов** плодами своих трудов довольны!



**С. А. Януш** тоже показал свою работу



Установку двигателя ведут электрики цеха

**Всемирный день здоровья — отмечается ежегодно 7 апреля начиная с 1950 года. В этот день в 1948 году вступил в силу устав Всемирной организации здравоохранения (ВОЗ)**

**В праздновании принимают участие 190 государств мира.**



Коротко

## Производство: итоги марта

**Выполнение планов производства по цеху № 1**  
Валовое производство магния-сырца — 100,8 процента.

Товарное производство магния и магниевых сплавов — 101,1 процента.

Товарное производство флюса карналлитового — 107,8 процента.

Товарное производство хлоркалийевого флюса марки «Е» — 100 процентов.

Товарное производство калия хлористого гранулированного — 100,6 процента.

**Выполнение планов производства по цеху № 3**  
Товарное производство тантала пентахлорида — нет.

Товарное производство тантала пентаоксида — 100,1 процента.

Товарное производство ниобия пентахлорида — 100,3 процента.

Товарное производство ниобия пентаоксида — нет.

**Выполнение планов производства по цеху № 4**  
Валовое производство хлористого кальция — 111,8 процента.

Товарное производство хлористого кальция — 105,6 процента.

Валовое производство хлора жидкого — 106,2 процента.

Товарное производство хлора жидкого — 104,9 процента.

Валовое производство извести негашёной — 100 процентов.

Товарное производство извести негашёной — нет.

**Выполнение планов производства по цеху № 7**  
Переработка лопаритового концентрата — 100,1 процента.

Переработка рутилового концентрата — 103,3 процента.

Товарное производство пентахлорида ниобия (ч) — нет.

Товарное производство ниобия пентаоксида — 100,7 процента.

Валовое производство тетраоксида титана — 103,7 процента.

Товарное производство тетраоксида титана — 92 процента.

Валовое производство карбонатов РЗМ — 101,3 процента.

Товарное производство карбонатов РЗМ — 102,2 процента.

Передача пентахлорида тантала в цех № 3 — 100,6 процента.

Передача пентахлорида ниобия в цех № 3 — 105 процентов.

Передача очищенного тетраоксида титана в цех № 9 — 100,1 процента.

**Выполнение планов производства по цеху № 9**  
Валовое производство титана губчатого — 100,1 процента.

Товарное производство титана губчатого — 100 процентов.

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

# А в выигрыше – технология

Сегодня – продолжение нашей темы о том, как рождаются новые производственные открытия.

Как мы уже отмечали, 2022-й год рационализаторы-титанисты цеха № 9 закончили с тремя (!) официально зарегистрированными изобретениями. О получении патента на новый способ слива хлористого магния из реактора восстановления губчатого титана мы говорили в «Магниевике» № 2 от 27-го января. Сегодняшний рассказ – о двух других, связанных уже с конструктивным изменением действующих производственных аппаратов.

**Итак, патент на изобретение № 211598 от 7-го апреля 2022-го года, выданный Федеральной службой по интеллектуальной собственности.**

Цель работы – совершенствование конструктивов печи СШВ (печь шахтного типа, вакуумная), предназначенной для ведения процесса сепарации титана губчатого (на фото).

### Короткая справка

*Шахтная печь девятого цеха – цилиндрический кожух, футерованный специальным огнеупорным кирпичом. По внешнему виду она напоминает все другие шахтные (то есть расположенные в углублении в полу) печи завода: СМТ из литейки цеха № 1, плавильную – с грануляции. Разве что размерами чуть «покрунее», повыше.*

Авторы изобретения – Владимир Николаевич Нечаев, ведущий специалист института РИТМ, Андрей Вячеславович Патраков, начальник цеха № 9, Александр Николаевич Жуланов, его технический руководитель, Софья Раисовна Рудницкая, ведущий инженер-конструктор ПКО.

«Основная идея работы связана с подбором новых материалов, более подходящих под особенности нашей печи, по сравнению с теми, что использовались традиционно», – комментирует А.Н. Жуланов. – Изначально, по проекту, для кладки этого огнеупорного слоя использовался обычный шамотный кирпич. При этом отдельные кирпичи могут иметь небольшие отклонения по толщине (допуск по ГОСТу – плюс минус два миллиметра). Конкретно для нас – это очень ощутимый недостаток. Даже такие «мелочи» приводят к различной толщине кладочных швов, а значит, к возникновению перекосов и появлению трещин в кладке огнеупорного слоя футеровки. В этом случае высокотемпературный расплав (он электропроводен) может «вылезать» из-под кладки и, попадая на электрические нагреватели спирали, вызывать короткие замыкания, перегорание нихромовой проволоки, из которой изготовлены спирали нагревателей. Всё это, в свою

очередь, ведёт к возникновению непроизводительных остановок, простоев печи.

Ещё один недостаток данного типа нагревательной печи – повышенные затраты на строительство футеровки, большой расход кладочного раствора на выполнение огнеупорного и теплоизоляционного слоёв из шамотного и пеницилитового кирпича.

Избавиться от этих минусов, повысить прочность огнеупорного слоя футеровки мы и ставили своей задачей. Экспериментировали с разными видами материалов, кладочным раствором – с учётом требований по огнеупорности и электропроводности к соединительным швам.

В частности, «придумали» разделить печь на зоны. У основания, где необходимо более плотное спекание шва, стали использовать такую огнеупорную смесь как мертель «Гамма ЗХПм». А в зоне, расположенной выше, стали применять слой термостойкого клея «Анкер-2600», имеющего малую электропроводность и низкий коэффициент расширения при полимеризации.

И всё это сразу же позволило исключить перегорание электрических нагревательных спиралей, а значит – увеличить межремонтный пробег агрегата.

Одновременно с этим испытывали на практике идею порядного подбора кирпича при кладке огнеупорного слоя футеровки, использование для этих целей фасонного секторного кирпича. Результат: отклонение по толщине в каждом ряду кладки не превышает теперь плюс-минус 0,5 миллиметра. То есть из-за того, что распределение механических напряжений в кладочных швах стало более равномерным, исключаются образования трещин и деформации самой кирпичной кладки. И это тоже стало одним из факторов увеличения срока службы футеровки.

Не говоря уже об экономической составляющей: раньше для того, чтобы выложить шахту печи, мы использовали 965 килограммов кладочного раствора, а сейчас его требуется всего 350 килограммов. Ощутимая разница!?

Кстати, термопреобразователи температуры мы тоже поменяли, перешли на марку ТНН: они более точные и срок службы выше. Потому как те, что использовались раньше, довольно часто выходили из строя. Это тоже было чревато опасностью прерывания процесса сепарации, значит – получения некондиционных блоков титана. Их приходилось



потом отправлять на повторную сепарацию.

Сейчас этот недостаток тоже полностью исключён.

Мы, технологи, проводили свои эксперименты: пробовали разные варианты материалов, проверяли каждый сначала на небольших пробных кусочках своей экспериментальной печи, а потом, убедившись, что всё это действительно работает, переходили на более обширные площади. И снова отслеживали, набирали статистику.

Конструкторы ПКО прорисовывали нам все эти различные моменты футеровки. Специалисты РИТМа помогли в подборе разных видов этого клея термостойкого, проверяли данные для выводов и аннотаций.

Понятно, что без механиков, практических исполнителей невозможна никакая исследовательская работа. Так что и Александр Николаевич Пегушин, до совсем ещё недав-

ного времени руководивший нашей цеховой механослужбой, и Андрей Эвальдович Ренц, мастер по ремонту оборудования отделения ВИД, и, конечно, рабочие-слесари – тоже полноправные соавторы нашей работы».

Вот такой проект, в котором слились воедино и экономика (повышение общей производительности печи, увеличение межремонтных пробегов, экономия материалов на строительство), и вопросы повышения качества готового продукта – за счёт исключения аварийных остановок сепарации и повышения качества получаемой титановой губки.

На сегодня все идеи по печи СШВ, запатентованные специалистами девятого цеха, уже внедрены и работают. Замечаний по ним нет.

**Второй «конструктивный» патент касается ещё одной специфической печи титанового производства – для магнитермиче-**

**ского получения губчатого титана.**

Патент на изобретение № 211577 от 15-го марта 2022-го года выдан Федеральной службой по интеллектуальной собственности.

Авторы: Владимир Николаевич Нечаев, Андрей Вячеславович Патраков, Александр Николаевич Жуланов, Александр Николаевич Пегушин.

Практически тот же самый круг участников. И история – аналогичная: многолетние наблюдения, поиски и эксперименты, вылившиеся в конечном итоге в получение патента.

А для технологии цеха всё это обернулось новыми благами. В том числе – в плане совершенствования самого технологического процесса: возможностью повысить его производительность, снизить непроизводительные простои оборудования.

**Елена БАЖЕНОВА.**  
Фото автора

## Здоровый образ жизни

Именно на эту тему мы поговорили с некоторыми магниевиками...

Владимир Гусельников, цех № 16



О том насколько важно вести здоровый образ жизни, понимаешь не сразу. В молодости же наш организм полон энергии, можно пробовать всё, что хочется. Я, к примеру, много курил. Но с годами ценности меняются. Да и здоровье «намекает» на изменения внутри.

Сегодня я не курю (вот уже двадцать семь лет!), спиртное не употребляю (удивлённые лица окружающих, требующих объяснения, вижу часто!). Физические нагрузки — регулярно! Бегаю, участвую в марафонах. И всё это не ради признания, а для себя!

В мире появилось много новых технологий, и нынешнее поколение в большей степени не работает физически. Поля не пашет, сено не косит, воду не таскает. А без регулярных физнагрузок наше тело слабеет. Поэтому и нужны пробежки, занятия в спортзале...

Ещё обязательный компонент ЗОЖ для меня — позитивное отношение к жизни! И, конечно же, курсовой приём витаминов. В любом возрасте — полезно!

Так что я за здоровый образ однозначно. И никаких поблажек себе не делаю. А то, знаете же, как это обычно бывает... А не пропустить ли сегодня тренировку?... А не выпить ли бокал за пятницу?... Так один раз расслабишься, потом — второй. И с каждым разом вернуться к ЗОЖ всё сложнее и сложнее.

Я не скатываюсь! Меня, что очень важно, поддерживает моя семья. Мы друг для друга — пример! Все же знают простую истину: если родители ведут определённый образ жизни, то и дети будут копировать их отношение, привычки, манеры поведения.

Хотелось бы, чтобы и на Соликамском магниевом было побольше таких «родителей»...

Да, у нас есть люди, которые связали свою жизнь со спортом и

по-другому уже жить не могут. Привычка, выработанная годами. И они пытаются вести за собой остальных. Участвуют в заводских состязаниях, выходят на город, край! Но для большего результата любая личная инициатива должна быть подкреплена «сверху».

Давайте все вместе пропагандировать культуру здорового образа жизни!

Анна Смирнова, цех № 1



Хочу быть здоровой! А как иначе?!

Ещё в школе я старалась заниматься спортом. Не поддавалась на провокации сверстников, предлагавших покурить, к примеру. Сегодня я стараюсь правильно питаться, следить за режимом дня! Не курю! Не пью! В спортзал регулярно ходить нет возможности, но я очень люблю и стараюсь как можно чаще выходить на пробежку, зимой кататься на лыжах. А ещё — не менее двадцати тысяч шагов в день делать.

Мне нравится общаться с бодрыми, энергичными людьми, с теми, кто активничает по жизни. И дело не только в занятиях спортом, а во всём.

Здоровый образ жизни — это стиль жизни. Не хочу и другим не советую тратить наше драгоценное время, лежа на диване, перед телевизором. Жить нужно с чувством, разнообразно!

В день здоровья желаю всем магниевикам больше заботиться о себе! Участвовать во всех заводских спортивных мероприятиях.

Было бы здорово, по аналогии с другими предприятиями города, если бы завод предложил своим работникам абонементы со скидкой в бассейн или в любую тренажёрку. Я бы точно ими воспользовалась и провела время с пользой для своего здоровья!

Олеся Пашневская, цех № 26

Мы с детьми всегда ведём активный образ жизни, который за-



ряжает нас энергией, придаёт сил и улучшает настроение!

Просто сидеть на месте — не про нас. Я три раза в неделю посещаю тренировки (мышцы всегда нужно держать в тонусе). Никого не жду, знаю, что это нужно мне, поэтому легко вытаскиваю себя из дома, даже уставшую. Зимой с детьми ходим на каток, катаемся на лыжах.

Стараемся следить за питанием. Периодически принимаем витамины. Такие простые шаги к здоровому телу и крепкому духу может сделать каждый!

На работе, в моём коллективе, мы как-то даже зарядку проводили. По утрам минут на пятнадцать собирались и разминались. И вполне хорошо получалось, а главное — полезно! День проходит продуктивнее. А потом — пандемия, и всё сошло на «нет».

Производственная зарядка, кстати, в последнее время становится всё популярнее. Некоторые предприятия и таким образом тоже пропагандируют спорт среди своих работников.

И нашему заводу не помешало бы больше пропаганды. Есть люди, которые находят и время, и средства, и силы на активный образ жизни. И ни за что не будут просиживать диван. А есть те, кому нужен дополнительный стимул. Да ещё и далеко не каждый может себе позволить оплатить тренажёрку, фитнес, бассейн...

И мне бы очень хотелось, чтобы всё больше людей понимали, что не обязательно снимать стресс, приняв горячительные напитки. Силовая тренировка — это лучшее «лекарство».

Занимайтесь спортом! С детьми, с друзьями! И ваши крепкие мышцы, здоровая спина обязательно скажут вам спасибо!

Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА.  
Фото автора

## От всей души!

Поздравляем с юбилеем Юлию Афанасьевну Никишину!

*От души желаем счастья,  
Много, много долгих лет,  
Ну, а главное — здоровья,  
Чего дорожке в жизни нет!*

Коллектив цеха № 15

Поздравляем с золотым юбилеем Ирину Ивановну Дернову!

*Поздравляем с юбилеем Вас,  
С этой важной и красивой датой.  
Пожелать хотелось бы сейчас  
Жизни беззаботной и богатой!*

Коллектив цеха № 10 и цехком



Поздравляем именинников апреля: Павла Николаевича Курьянова, Юрия Геннадьевича Шилова, Елизавету Васильевну Вершкову, Владимира Степановича Роговцова, Владимира Геннадьевича Панкова, Андрея Юрьевича Тимофеева, Алесю Владимировну Явдык!

*Пусть приходит в ваш дом  
Счастья чистого свет,  
Пусть всегда будет в нём  
Радость, мир да совет!*

Администрация и коллектив цеха № 3

Поздравляем именинников апреля: Елену Викторовну Битерман, Татьяну Юрьевну Королёву, Елену Сергеевну Валькову, Елизавету Дмитриевну Ряпосову, Ирину Владимировну Паршакову, Викторию Николаевну Овчинникову, Елену Анатольевну Тартаринову, Татьяну Леонидовну Барсукову, Анну Андреевну Останину, Эльвиру Васильевну Кладову, Ирину Александровну Мельниченко, Марию Ивановну Булаеву, Ольгу Юрьевну Кузьмину!

*Желаем вам в работе вдохновенья,  
В кругу семьи — тепла и доброты.  
Среди друзей — любви и уважения,  
И в жизни сбывшейся мечты!*

Коллектив и цехком цеха № 10

## Спортивная афиша

- 8-е апреля: Кубок Соликамского магниевого завода по баскетболу (начало в 11.00);
- 15-е апреля: Кубок Соликамского магниевого завода по волейболу (начало в 11.00);
- 4-е мая: заводская эстафета на призы газеты «Магниевик»;
- 8-е мая: городская эстафета на призы газеты «Соликамский рабочий».

(О городских соревнованиях, в которых примут участие спортсмены-магниевики, сообщим дополнительно)

