



# МАГНИЕВИК



Газета основана в 1946 году  
Пятница, 9 июля 2021 г.  
№25 (3604)

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

## ЦИТАТА НОМЕРА:

*«Работая на разных переделах, я всегда встречал добрых и отзывчивых коллег. Взаимовыручка – наш главный помощник во всех делах.*

*Завод для меня – как второй дом. Сколько всего здесь пережито! Бывали моменты, когда мы дневали-ночевали*

*на работе в ожидании результата своего труда. А как иначе?!».*

**Владимир ШВЕМЛЕР,**  
аппаратчик в производстве титана и редких металлов цеха № 3 (четвёртая полоса)

## В начале долгого пути



**Описать и оценить по баллам каждое из помещений производственного участка аммиачного гидролиза, обсудить в деталях требуемые улучшения – так сегодня проходят в цехе № 3 заседания рабочей группы по проекту создания эталонного участка.**

**Все подробности реализации общезаводского проекта в цехах завода – на второй полосе.**

## Для себя и своих близких

**В понедельник, 5-го июля, состоялось очередное заседание заводского оперативного штаба по профилактике и борьбе с Covid-19.**

Отмечено, что в Пермском крае зафиксирован резкий рост заболевших коронавирусной инфекцией. Третья волна «добралась» до Соликамска и, к сожалению, до Соликамского магниевого завода.

По данным на пятое июля, с начала две тысячи двадцать первого года ковидом переболели двадцать четыре магниевика (в прошлом году – пятьдесят девять). Пять случаев были зарегистрированы в течение последней недели.

Решения оперативного штаба комментирует **Е.В. Насекина**, помощник генерального директора завода по кадрам и общим вопросам: «Мы возобновляем все профилактические мероприятия, проводимые на заводе в прошлом году: обработку территории, влажные уборки в помещениях, дезинфекцию рук специальными средствами, использование средств индивидуальной защиты. За соблюдением указанных мер будет строго следить специальная комиссия.

В связи с ростом заболеваемости, оперативный штаб призывает работников вакцинироваться. В нашем здравпункте, по предварительной записи, при наличии вакцины можно поставить прививку от коронавируса (вакцину мы получаем из медицинских учреждений нашего города, а также прорабатываем вопрос поставки вакцины через Пермский центр «Философия красоты и здоровья»).

Есть возможность самостоятельно, через запись по телефону или через сайт «Госуслуги», поставить прививку в медицинских учреждениях города.

Указом губернатора Пермского края от двадцать девятого июня за номером семьдесят пять, все предприятия обязали организовать вакцинацию работников, не имеющих медицинских противопоказаний, в количестве не менее шестидесяти процентов от штатной численности в срок до первого сентября.

В связи с этим – просьба ко всем работникам завода! Те, кому нельзя ставить прививку, должны принести в здравпункт медицинскую справку, в которой будет чётко прописано, по каким причинам не рекомендована вакцинация. Те, у кого уже поставлена или кто поставит прививку не в нашем здравпункте, должны предъявить прививочный сертификат фельдшерам: мы добавим вас в общий список.

Всем магниевикам, кто поставит прививку до конца сентября, будет выплачено вознаграждение в размере одной тысячи рублей – за проявление сознательной гражданской позиции. Первые выплаты пройдут в августе, вместе с заработной платой».

Во вторник, 6-го июля, состоялась встреча членов оперштаба с начальниками цехов. **Д.Л. Мельников**, генеральный директор завода, руководитель оперштаба, озвучил принятые в понедельник решения. Он также призвал строго соблюдать возобновлённые профилактические мероприятия, поручил начальникам цехов провести в своих подразделениях разъяснительные беседы с работниками по вакцинации.

«На сегодняшний момент вакцинируются на заводе примерно по десять человек в день, – подчеркнул Дмитрий Леонидович. – Полный курс вакцины (её ставят дважды, с перерывом в 3 недели, – прим. ред.) поставили только сто сорок восемь магниевиков. Для коллектива нашего предприятия это очень мало! Призываю всех заводчан позаботиться о своём здоровье, защититься от новой инфекции.

Администрация предприятия, в свою очередь, будет контролировать вопрос поставки вакцины в наш здравпункт, чтобы все желающие смогли привиться без отрыва от производства. До конца лета вопрос вакцинации будем держать на контроле».

Уважаемые магниевики, не пренебрегайте профилактическими мерами. Мойте руки чаще, носите маски во всех производственных помещениях! Вакцинируйтесь!

Берегите себя и своих близких.

К печати подготовила Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА

# Заводской пульс: хроника недели

Сегодня – наш «премьерный» материал под таким заголовком.

Планируем делать его ежемесячно, чтобы читатели в общем и целом представляли себе, чем живут сегодня заводские подразделения.

## Цех № 1

«Живём своей обычной производственной жизнью, – комментирует сегодняшнее положение дел в подразделении **О.Н. Шундилов**, начальник цеха. – В понедельник, пятого июня, в сырьевом отделении был залит расплавом и поставлен на пропитку новый карналлитовый хлоратор номер один. Через десять дней будем уже запускать его в работу, а выработавший свой срок карналлитовый хлоратор номер два, в свою очередь, останавливать и выводить в капитальный ремонт.

Также на этой неделе в подразделении остановили на плановую чистку печь кипящего слоя КС-50.

Под знаком текущего ремонта на литейном конвейере номер два прошла неделя для литейного отделения (производилась плановая замена изложниц). Продолжаются и пуско-наладочные работы на новом конвейере номер три: закончена модернизация стола приёма слитков. Сегодня мы опробуем внедрённые здесь новшества в работе.

А на участке грануляции флюсов также своим чередом идёт ремонт обшивки фасада – производится замена профнастила».

## Цех № 3

По словам **В.В. Комкова**, начальника цеха, на сегодняшнем этапе выполнение производственного плана даётся коллективу непросто: есть

определённые проблемы с сырьём. Тем не менее, все производственные подразделения цеха – в работе, ни одно не простаивает.

Среди сегодняшних задач опытного участка по магниевому производству руководитель выделил совместную с первым цехом работу по получению новых видов магниевых циркониевых сплавов (специалистами цеха прорабатывается технология, рассчитываются расходные нормы). Вторая совместная работа двух подразделений связана с обследованием участка газоочистных сооружений цеха № 1, где в нынешнем году планируется большой капитальный ремонт первой (водной) ступени водно-содовой очистки.

Одна из основных задач участка перспективных направлений – продолжение работ по созданию экстракционного каскада для разделения ниобия и тантала (руководитель **С.К. Менгазиев**, старший мастер цеха).

## Цех № 4

На станции сжижения специалисты заводского ремонтно-строительного цеха № 26 занимаются монтажом новой системы сжижения № 2. В хлорной компрессорной продолжается строительство современного модернизированного хлорного фильтра № 4. И буквально только что (отчёт о завершении работ на подписание **В.А. Пузанову**, начальнику цеха, поступил в понедельник) закончилось возведение фундамента под хлорный компрессор № 4. Впереди новый этап – монтажный: установка двигателя, а затем и самого нового компрессора. «А ещё в этом месяце нам предстоит мон-

таж барометрического конденсатора в отделении производства хлористого кальция. Работа начнётся вот-вот», – отмечает Владимир Александрович.

## Цех № 9

Капитальный ремонт маслостанции гидравлического прессового оборудования (во втором отделении цеха)



производится впервые с самого начала её эксплуатации – с две тысячи восьмью года.

«За всё это время, по мере необходимости, производилась только замена масла, фильтрующих элементов, уплотнений, – комментирует **А.Н. Пегушин**, старший механик цеха. – Настал момент провести полную ревизию насосного оборудования и гидроаппаратуры».

К ремонту объекта подрядчики из ООО «Тавр» (организация, которая участвовала в самом монтаже) приступили с 5-го июля. А полностью завершить работы необходимо до начала следующей недели. Потому и работают сегодня подрядчики, под кураторством цеховой механослужбы, в две смены, без выходных.

**Елена БАЖЕНОВА.**  
Фото автора

## Производство: итоги июня

### Выполнение

#### планов производства по цеху № 1

Валовое производство магния-сырца – 101,3 процента.  
Товарное производство магния и магниевых сплавов – 100,9 процента.

Товарное производство флюса карналлитового – 104,3 процента.

Товарное производство хлоркалиевого флюса марки «Е» – 100,4 процента.

Товарное производство калия хлористого гранулированного – 100,4 процента.

### Выполнение

#### планов производства по цеху № 3

Товарное производство тантала пентахлорида – нет.

Товарное производство тантала пентаоксида – 100,6 процента.

Товарное производство ниобия пентахлорида – нет.

Товарное производство ниобия пентаоксида – 100,1 процента

### Выполнение

#### планов производства по цеху № 4

Валовое производство хлористого кальция – 106,2 процента.

Товарное производство хлористого кальция – 175,7 процента.

Валовое производство хлора жидкого – 102,4 процента.

Товарное производство хлора жидкого – 107,5 процента.

Валовое производство извести негашёной – 100 процентов.

Товарное производство извести негашёной – 122,2 процента.

### Выполнение

#### планов производства по цеху № 7

Переработка лопаритового концентрата – 102,2 процента.

Переработка рутилового концентрата – нет.

Товарное производство пентахлорида ниобия (ч) – нет.

Товарное производство ниобия пентаоксида – 89,1 процента.

Валовое производство тетраоксида титана – 102 процента.

Товарное производство тетраоксида титана – нет.

Валовое производство карбонатов РЗМ – 100 процентов.

Товарное производство карбонатов РЗМ – 101,3 процента.

Передача пентахлорида тантала в цех № 3 – 75,7 процента.

Передача пентахлорида ниобия в цех № 3 – 100,9 процента.

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

### Выполнение

#### планов производства по цеху № 9

Валовое производство титана губчатого – 100,6 процента.

Товарное производство титана губчатого – 100 процентов.

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

Коротко

## Июль 1936-го: день за днём...

### Преодолеть все трудности освоения магниевых производств

Несколько месяцев отделяют нас от того момента, когда магниевики выдали первые килограммы металлического магния. С тех пор пройден большой, трудный и славный путь. Магниевики добились значительных успехов в освоении комбината. Успешно выполнен план второго квартала. Особенно большие трудности освоения встретились в цехе обезвоживания. Но и здесь имеются бесспорные успехи, хотя до полного освоения аппаратуры всё ещё очень далеко.

Пример передовой смены инженера **Нестеровой**, по-стахановски взявшей за сокращение срока загрузки подовых печей, всколыхнул весь коллектив цеха обезвоживания. Если раньше, лишь несколько месяцев назад, на загрузку печи затрачивалось по 8-9 часов, то теперь лишь 45 минут.

Социалистическое соревнование обеспечило и удвоение производительности вращающихся печей, в этом деле первенство сейчас принадлежит смене коммуниста тов. **Шарковкина**.

Цех электролиза также успешно преодолел многие трудности. Ванщики тт. **Ромодин, Добычин, Быструшкина** и другие на основе социалистического соревнования уверенно вникают во все тонкости сложнейшего технологического процесса. Неплохо работает и завод бертолетовой соли и преобразовательная подстанция. Завершается монтаж цеха разложения.

У нас уже выковались кадры, успешно решающие и способные решить до конца задачу освоения магниевых производств. Инженеры тт. **Хейфец, Гуляницкий, Боярский, Орбей, Циренчиков, Нестерова, Галканов** и ряд других, рабочие и мастера тт. **Шарковкин, Пантелеева, Богданова, Вахрушев, Радутный, Быструшкина, Жуланов, Булычев, Чешуин, Морозов** и многие другие, ещё недавно ставшие магниевиками, уверенно ведут за собой весь коллектив к стахановским методам работы.

Успешно решена и задача снабжения магниевых комбината сырьём. Карналлитовый участок в горном цехе даёт достаточно сырья.

Успехи велики. Но мы ещё далеко не всё сделали. Перед нами ещё много не разрешённых задач. Если взять цех электролиза, то здесь ещё не освоена проектная мощность ванн. Высок расход электроэнергии.

В цехе обезвоживания ещё неудовлетворительно работают вращающиеся печи, что создаёт известные трудности в снабжении цеха электролиза сырьём (расплавленным карналлитом).

На этих, непреодоленных ещё трудностях, не недостатках в организации труда и производственной учёбы сосредоточили огонь самокритики участники прошедшей 17-го июля конференции магниевиков.

Они говорили, что некоторые ИТР и рабочие ещё не поняли, что магниевое производство требует особенно вдумчивой работы, самой тщательной увязки всех производственных звеньев. Отсюда – случаи нарушений установленного технологического режима. Нужно скорее покончить с монтажными недоделками. Улучшить работу цеховых лабораторий, в частности, в цехе электролиза, с запозданием дающей анализы. Снабдить слесарей достаточным количеством инструментов.

Конференция заявила, что можно в ближайшее же время значительно повысить производительность магниевых комбината. Все трудности могут и должны быть преодолены при условии ещё более упорной борьбы магниевиков за скорейшее освоение комбината, за стахановские методы работы.



По данным на 6-е июля, вакцинировались в заводском здравпункте 216 человек: цех № 1 – 26, цех № 3 – 4, цех № 4 – 21, цех № 7 – 28, цех № 9 – 19, цех № 10 – 16, цех № 11 – 5, цех № 12 – 3, цех № 13 – 5, цех № 15 – 3, цех № 16 – 5, цех № 18 – 5, цех № 19 – 6, цех № 20 – 3, цех № 23 – 4, цех № 24 – 50, цех № 26 – 14.

Вакцинировались в других медицинских учреждениях – 38 заводчан.

Девять процентов магниевиков сделали прививку от Covid-19.

## Наши первые ласточки

«Работа, которая «заденет» всех», – так обозначил В.М. Рудик, начальник заводского ОПОЭ, проект, стартовавший с марта нынешнего года.

**К**ак мы уже рассказывали, его суть заключается в создании эталонных участков по культуре производства в подразделениях завода.

В соответствии с приказом № 55 от 19-го февраля этого года, в каждом из семнадцати наших цехов предстоит выбрать некое отделение, которое включает в себя разные виды помещений, – производственные, офисные, складские; слесарные и электрические мастерские. И, соответственно, применить к каждому из них принципы так называемой системы 5С, довести их до некоего эталонного уровня.

Те, кто следят за нашими публикациями по теме, уже знают, что за этим новым для нас понятием – «Система 5С» – стоит наведение порядка на рабочих ме-

– семнадцать проектов, объединённых общей идеей.

Первым, в порядке нумерации, принял эстафету головной первый цех. Его проект стартовал с первого марта. Остальные – по скользящему графику, со смещением в один месяц.

Таким образом, на сегодня у нас на заводе открыты уже четыре из плановых семнадцати проектов. О том, как обстоят дела у этих «первых заводских ласточек», – наш сегодняшний рассказ.

**ЦЕХ № 1: всё по плану, по порядку.**

**Объектом реализации «эталонного» проекта металлургии-магниевики выбрали третье – электролитейное – отделение.**

«Оно у нас практически идеально соответствует всем требованиям, предъявляемым

оборудование, материалы. Составляем схемы и планы помещений, что и где должно находиться. Всё – в процессе.

Впрочем, проект и не предполагает каких-то революционных (изменить всё разом и бесповоротно!) решений. Постепенные, постоянные улучшения, меняющие само сознание людей, вырабатывающие у них привычку всё всегда держать на своих местах, постоянно следить за порядком.

Вот как, например, сейчас это у наших электриков и слесарей происходит: постоянно какие-то новые ящички, полочки придумывают, ставят дополнительные стеллажи. Самим же лучше, когда всё рассортировано!

Перемены коснулись участка по размолу оксидных флюсов. Вот там мы не просто перестановкой, а ещё и демонтажем старого негодного оборудования занимаемся, освобождая площадь для более рациональной работы участка. В настоящее время механики из бригады Александра Александровича Бризицкого, нашего нового мастера по ремонту оборудования, демонтаж уже закончили».

К слову, тут же припомнился и один из прошлых проектов, уже реализованных в подразделении несколько лет назад, – «Внедрение производственной системы на участке производства магния и сплавов».

Рационализация рабочих мест тоже была одной из его со-

«Для нас это всё, действительно, впервые, – отмечает В.В. Комков, начальник цеха и председатель рабочей комиссии. – В отличие от коллег из других основных цехов, у которых уже были какие-то проекты по повышению эффективности их производства (а у некоторых – уже и не по одному).

В качестве базы мы выбрали участок аммиачного гидролиза. Обошли своей комиссией помещения, всё описали, оценили по баллам и включили в специальную ведомость, распределили по ответственным лицам – разработчикам эталонов. (В составе комиссии, кроме меня, – Сергей Александрович Горбунов, заместитель начальника цеха, Дмитрий Викторович Кокконен, начальник отделения, Константин Георгиевич Тейхреб, старший мастер, и Владимир Николаевич Нацевич, мастер).

Сейчас у нас стадия так называемой сортировки, подготовка тех самых эталонных схем, к которым нам необходимо стремиться в соответствии с принципами системы 5С».

**ЦЕХ № 4: на основе полученного опыта хлорного подразделения в вопросах системы 5С – народ достаточно искушённый. Их проект стартовал с первого мая.**

Но ещё в прошлом, 2020-м, году, мы рассказывали об открытии проекта «Внедрение принципов бережливого производства в работу хлорной ком-

нас в цехе, действительно, очень сложные и очень большие.

Каждый участок – как самостоятельное отделение, отдельное производство с полным набором всех видов помещений (производственные, ремонтные, офисные, складские), которые требуются по проекту. Поэтому брать в работу всё второе отделение было бы просто нереально. Мы выбрали два участка: хлорную компрессорную и склад хлора.

Все помещения этих двух подразделений мы уже оценили – определили, что и на сколько баллов соответствует по каждому из пунктов специальной таблицы определений. Но это даже ещё не полдела. Приводить всё к задуманному будет намного сложнее. И здесь бы не мешало опереться на чей-то, уже реализованный, опыт! Слышали от Владислава Михайловича Рудика, что на том же Чусовском заводе всё это уже применено и получило очень высокую оценку (даже по японской классификации!) внешних проверяющих»...

**ЦЕХ № 7: пока – на берегу Их проект стартовал первого июня.**

Полигоном для реализации выбрали голову процесса – отделение хлорирования, далеко не самое простое с точки зрения приведения к эталонному образцу. Одна из главных сложностей, по мнению С.Н. Ефремова, его начальника, заключается в том, что отделение очень разбросанное (участки – в разных корпусах цеха) и самое проходное, ведь через него пролегают «маршрутные» пути многих служб цеха.

На сегодняшний день цеховая комиссия произвела оценку помещений на участке подготовки сырья и размола кокса, определила ответственного – Н.А. Ташлыкова, старшего мастера. В следующий раз «прошлись» по участку размола лопаритового концентрата.

«Фактическое положение оценили. К следующей встрече (собирается комиссия по четвергам, с девяти часов) составили перечень конкретных предложений по улучшению, – комментирует С.Н. Ефремов. – Теперь на очереди – отделение хлораторов.

В общем, к работе-то мы приступили. Но пока, действительно, стоим ещё на этом берегу.

Как переплыть на тот? Ответы добываем в ходе дебатов и обсуждений. А вот ещё бы посмотреть у кого или какой-то курс лекций прослушать. Да, начальники цехов в прошлом году определённое обучение прошли. Но и нам, рядовым, оно было бы не лишним!».

**Елена БАЖЕНОВА.**  
Фото автора



«Литейка» цеха № 1 – снова опытный полигон по проекту

стах, поднятие общей культуры производства.

«При этом – ничего глобального, – сразу же расставил «точки над и» В.М. Рудик. – Нормальная, повседневная работа по упорядочению рабочих процессов, по повышению общей культуры производства, легко измеряемая сравнительным принципом «было-стало». Главное, чтобы вся работа велась в системе, с одинаковой интенсивностью».

Первый опыт в этом направлении, напомним, был предпринят в прошлом году в цехе № 20, где совместно с региональным центром инжиниринга был реализован проект «Создание эталонного участка на базе котельно-сварочного отделения». В частности, объектом рассмотрения был такой передел как участок создания тиглей. В подразделении полностью изменилась, стала более рациональной, планировка, по-новому организованы рабочие места. За счёт этого удалось устранить основные потери в процессе производства.

По результатам этой работы руководством предприятия и было принято решение: распространить полученный опыт на все без исключения подразделения завода. Семнадцать цехов

к объектам – участникам проекта: производственная зона, объединяющая участки производства магния и сплавов и их упаковки, обширный склад готовой продукции, электрики, механики, управленческий офис», – отмечают члены рабочей группы. В её составе – О.Н. Шундилов, начальник цеха, оба его «зама», руководители литейного отделения и ремонтных служб. За каждым утверждена своя конкретная зона ответственности.

Но решением рабочих вопросов – диагностикой текущего состояния дел, разработкой плана мероприятий, которые необходимо реализовать для соответствия системе 5С, контролем их выполнения – занимаются, конечно, все вместе, коллегиально. Рабочие совещания по ходу реализации проекта собираются каждый четверг (так что с непрерывностью процесса всё в порядке).

«Но, в любом случае, мы ещё только в начале пути, на первом этапе, – говорит А.О. Михайлов, заместитель начальника цеха по производству. – Да, новое видение, привычка смотреть на всё оценивающим, критическим взглядом уже, конечно, появилась. Наводим порядок, переставляем, при необходимости,



В хлорной компрессорной цеха № 4

ставляющих. Помогает ли как-то тот, уже наработанный, опыт в реализации сегодняшних планов?

«Отчасти, как некие азы – конечно, да, – отмечают участники проекта. – Но в любом случае, сегодняшняя задача – абсолютно новое, самостоятельное направление деятельности».

**ЦЕХ № 3: всё с нуля Начало работы по проекту – первое апреля – для заводских опытных совпало с юбилеем цеха. Очень символично получилось: начали 76-й год своей жизни с нового листа.**

прессорной цеха № 4». (А конкретно ему предшествовали ещё несколько проектов, связанных одной целью – улучшением работы хлорной компрессорной).

До этапа по внедрению инструментов системы 5С заводские хлорники добрались ещё в сентябре. Так что уж здесь-то работа точно ляжет на готовую «канву».

«Это так, – соглашается А.Г. Харитонов, начальник второго отделения, член рабочей группы. – Но говорить о том, что по этой причине всё нам будет даваться легко и просто, не приходится. Подразделения у

# Я работаю на СМЗ

Мы продолжаем рассказывать о ветеранах завода и о тех, чья трудовая дорожка у нас только началась.

**В.А. ШВЕМЛЕР**, аппаратчик в производстве титана и редких металлов цеха № 3, — старейшина третьего цеха.



В этом году Владимир Анатольевич отметит красивую дату — сорок пять лет работы в опытном цехе! Таких старожил на всём Соликамском магниевом заводе можно по пальцам пересчитать. Ну, а тех, кто посвятил всю свою трудовую жизнь одному цеху, — и вовсе единицы!

«В семьдесят шестом году, после сдачи всех экзаменов в бывшем десятом училище, я пришёл устраиваться на магниевый завод, — рассказывает он сам. — Выучился на слесаря-ремонтника химворудования, практику проходил на «калийном». А работать решил здесь, потому что мои родители были магниевиками. **Анатолий Владимирович Швемлер**, мой отец, работал в «спецремонтном» (нынешний двадцать шестой цех, — прим. автора), **Анна Кирилловна**, моя мама, трудилась в четвёртом.

Меня приняли в третий цех по специальности, но отработал я немного, так как был призван в ряды Советской армии. После возвращения со службы мне предложили переквалифицироваться в аппаратчики: для группы таких же, как я, специально организовали курсы в нашем цехе.

И по просьбе **Леонида Васильевича Мельникова**, тогдашнего нашего начальника, я вошёл в состав опытной группы только что открывшегося участка аммиачного гидролиза. Коллектив там подобрался очень дружный, хороший и, главное, были отличные специалисты, у которых я многому обучился.

«Командовали» нами **Борис Вячеславович Каржавин** и **Владимир Васильевич Темни-**

**ков**. С нуля мы освоили новое производство.

Затем, за все последующие годы работы, не раз меня

«перебрасывали» и на участок хлорирования, и на участок производства особо чистых соединений (в девяностых переименованный в паровой гидролиз). А ещё я принимал участие не только в освоении технологии производства, но и в обустройстве самого помещения (многое мы делали своими руками).

В девяносто восьмом (если я не ошибаюсь) меня перевели в электролиз первого цеха (тогда мы экспериментировали с новыми конструкциями электролизёров). И в пуско-наладочных работах на «грануляции», и на дробилке я, в составе опытной группы нашего цеха, тоже участвовал.

Сейчас моё место — участок перспективных направлений. Работа такая же интересная и вполне разнообразная.

В своё время **Николай Алексеевич Белкин**, старший технолог, сказал: «Вы работаете в универсальном опытном цехе, поэтому должны быть такими же универсальными специалистами». Так и получилось! Я, вместе с коллегами, принял участие в разработке и внедрении многих редкометалльных направлений, которые по-своему уникальны. И из-за постоянной смены деятельности я многому научился, узнал технологию наших основных цехов, познакомился с замечательными специалистами. Работая на каждом из перечисленных переделов, я всегда встречал добрых и отзывчивых коллег. Взаимовыручка — наш главный помощник во всех делах.

Завод для меня — как второй дом. Сколько всего здесь пережито! Бывали моменты, когда мы дневали-ночевали на работе в ожидании резуль-

тата своего труда. А как иначе!

Я рад, что всегда получал поддержку от своих коллег и, особенно, — от семьи, «представители» которой работали совсем рядом! Жена — **Екатерина Николаевна** — трудилась в аккумуляторной одиннадцатого цеха. Буквально пару лет назад она ушла на пенсию. В первом цехе трудится мой брат — **Анатолий Анатольевич Швемлер**, мастер смены. Вместе со мной в третьем цехе — мой старший сын **Виктор**, на паровом гидролизе.

Завод, общие знакомые, разговоры о работе ещё больше нас сплотили!».

## **С.Н. НИЖЕГОРОДОВ**, электромонтёр цеха № 1.

Молодой, но уже отлично зарекомендовавший себя специалист, отработал на на-



шем заводе почти пять лет.

Сегодня он трудится в энергослужбе второго отделения электролизного цеха, но начинал свой трудовой путь с восемнадцатого ...

«Я по профессии — электромонтёр, поэтому и искал соответствующее место работы. В отделе кадров магниевом заводе мне предложили пойти в группу ремонта и монтажа цеха номер восемнадцать. Моим первым мастером стал **Андрей Петрович Зибзеев**, нынешний начальник этого подразделения.

Мне, в принципе, нравилось работать на том участке, несмотря на высокое напряжение (смеётся), но меня интересует немного другое направление в сфере энергетики. Поэтому я и решил перевестись, чтобы развиваться именно в том, что меня больше всего привлекает.

Так я и оказался во втором отделении. Попал в бригаду **Ольги Юрьевны Кузьменко**, очень увлечённого своим делом руководителя. Правда, с

ней я поработал не так много: она ушла в декретный отпуск. Сейчас её замещает **Александр Мастушенко**, молодой бригадир и ещё тот наставник! Он, кстати, и обучал меня специфике работы с грузоподъёмными механизмами (это именно то, зачем я сюда и перешёл!).

Остальной коллектив — специалисты среднего возраста, отлично знающие особенности отделения. Среди старожил — **Николай Лупин**, бригадир, который всю свою жизнь на одном месте трудится. Для полного комплекта нам нужны ещё несколько электромонтёров, но желающих пока нет. Так что справляемся своими силами.

Занимаемся мы, в основном, ремонтами в соответствии с производственным

планом нашей службы. Среди всего перечня работ меня чаще всего отправляют на ремонт и обслуживание кранов. Горячая работка в прямом смысле этого слова. Особенно летом! Стоит только подняться наверх, как уже весь потевший. Там «за пятьдесят» — привычный средний показатель температуры воздуха. А насколько «раскалёнными» в такую пору бывают двигатели и другие детали — притронуться невозможно! Мы в бригаде зиму больше любим.

Бывает тяжело... Ну, а где сейчас легко?! Главное — я занимаюсь тем, чем планировал. Подумываю о высшем образовании. Вот если бы ещё поступить по направлению от завода — было бы здорово! Узнавал, кстати: в отделе кадров предложили в Березниках учиться. Но ездить на лекции каждый день после работы, пять лет, я не согласен. Буду искать вариант заочного обучения!».

**Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА**,  
Фото автора

# Поздравляем!

Поздравляем с юбилеем **Петра Ивановича Черноусова!**

*Желаем мира на Земле  
И хлеба-соли на столе.  
И чтоб здоровье крепким было  
И никогда не подводило!*

**Аля, Оля, Люба**

Поздравляем с днём рождения **Наталью Евгеньевну Букову** и **Валентину Геннадьевну Белкину!**

*С днём рождения  
волнующим, прекрасным,  
Нежности, любви и теплоты.  
Пусть он будет  
солнечным и ясным,  
И, как в сказке, сбудутся мечты!*

**Цехком цеха № 12**

Поздравляем с днём рождения **Леону Вячеславовну Агаркову**, **Светлану Ивановну Шварёву**, **Александра Викторовича Бойцова!**

*С днём рождения! Ура!  
Счастья, радости, добра  
Искренне мы вам желаем,  
От души вас поздравляем!*

**Заводуправление**

# С юбилеем!

Пусть сбываются мечты!

В понедельник, 5-го июля, юбилей отметила **Н.Н. КОРЗУН**, начальник цеха № 15!



В 2001-м году **Надежда Николаевна** начала свой трудовой стаж на Соликамском магниевом заводе. За 10 лет работы техником-технологом ею было разработано много новых и оригинальных блюд, а также организованы всеми любимые выставки-продажи. Приобрели популярность и дни национальных кухонь.

С 2010-го года **Надежда Николаевна** успешно возглавляет цех торговли и питания. Она очень внимательный, коммуникабельный и отзывчивый руководитель.

Мы поздравляем **Надежду Николаевну** с юбилеем и желаем, чтобы родные и близкие всегда были рядом. Пусть хорошее настроение и бодрость духа будут с ней долгие годы, а поддержка семьи и уважение коллег остаются навечно. Больше отдыха, любви, сил, терпения и меньше стресса и плохих эмоций!

**Коллектив цеха №15**