



МАГНИЕВИК



Газета основана в 1946 году

Пятница, 21 апреля 2023 г.
№13 (3690)

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

ЦИТАТА НОМЕРА:

«Так что, как видите, наш апрельский «пульс» ровный. Впереди – май. Вот тогда и приходите к нам за большими репортажами! Особенно в период традиционного останова хлорной цепочки завода, когда седьмой цех будет переходить с одного хлоратора на другой. Мы запланировали

на это время много важных для нашего производства ремонтных и профилактических работ».

**Владимир ПУЗАНОВ, начальник цеха № 4
(вторая полоса)**

Современные и автоматизированные



Два этих «брата-близнеца» – насосы нового поколения – только начинают свою производственную службу в цехе № 18. Как отметил В.И. Красницкий, мастер участка ППиРЭМ, с их пуском работа центральной насосной станции завода стала ещё более стабильной и надёжной. И это очередной ощутимый шаг на пути масштабной модернизации кремниевой подстанции, которая ведётся сегодня в цехе. Об этом и других новшествах заводского электроцеха, – на третьей полосе.

Пульс завода: апрель



Представляем очередной обзор производственных площадок заводских подразделений.

ЦЕХ № 1

Главным событием текущей недели О.Н. Шундиков, начальник цеха, назвал капитальный ремонт транспортного элеватора № 2 на складе карналлита.

«Очень сложная работа, связанная, в том числе, с согласованием некоторых изменений в самой схеме поставок карналлита обогащённого с первого рудоправления «Уралкалия» на это время», – отметил руководитель.

По большому счёту, как пояснил Д.Е. Сенокосов, старший мастер отделения № 1, транспортный элеватор представляет собой специальное устройство для подачи сырья с нулевой отметки склада карналлита непосредственно к вращающимся печам.

Работать только на одном элеваторе вместо двух технологом цеха не приходилось уже достаточно давно. Так что завершающаяся неделя получилась для «сырьевиков» цеха, действительно, напряжённой.

Новинка сырьевого отделения – свежестроенный хлоратор карналлитовый № 3 (о его приёмке от строителей цеха двадцать шесть Олег Николаевич Шундиков рассказывал в нашем прошлом «Пульсе») – по-прежнему ждёт своего часа. В настоящее время идёт процесс сушки. После его окончания в хлоратор будет залит расплав солей и начнётся процесс пропитки футеровки хлоратора, который будет продолжаться десять суток. В работу хлоратор будут запускать в мае.

«Что касается непосредственно выполнения планов производства, – продолжает начальник цеха, – то здесь у нас по-прежнему всё в обычном плановом режиме. Относительно плановых текущих ремонтов технологического оборудования силами самих цеховых служб – то же самое».

Елена БАЖЕНОВА.
Фото автора

Окончание на второй полосе

Пульс завода: апрель

Продолжаем очередной обзор производственных площадок заводских подразделений (окончание, начало на первой полосе).

ЦЕХ № 4

О работе цеха хлоропроизводных рассказал **В.А. Пузанов**, его руководитель: «Производство и отгрузка основных видов продукции – в соответствии с графиком.

Живём в ожидании обычного сезонного всплеска спроса со стороны водоканалов на наш хлор жидкий товарный. Обычно этот период наступает с мая, но весна нынче ранняя, так что кто знает... Мы, со своей стороны, полностью готовы увеличить эти поставки в любой момент.

Продолжаются потихоньку работы и на строительстве нашей технологической новинки – хлорного фильтра номер четыре. Как мы уже отмечали, возникший в своё время перерыв в работах по оснащению



уже практически построенного агрегата был связан с необходимостью внести некоторые конструкционные изменения. В свой очередной недавний «заход» на объект механики цеха двадцать шесть занимались сливным устройством. Теперь ждём поступления необходимых деталей для обвязки.

Так что, как видите, наш апрельский «пульс» ровный. Впереди – май. Вот тогда и приходите к нам за большими репортажами! Особенно в период традиционного останова хлорной цепочки завода, когда седьмой цех будет переходить с одного хлоратора на другой.

Мы тоже, как и все остальные цехи, запланировали на это время много важных для нашего производства ремонтных и профилактических работ».

ЦЕХ № 7

Именно с неё – предстоящей уже совсем скоро кампании перехода с одного лопаритового хлоратора на другой – начал рассказ о делах своего подразделения и **А.Ю. Корякин**, исполняющий обязанности начальника химико-металлургического цеха.

Окончательное решение о точной дате перехода, по словам Александра Юрьевича, ещё не приня-

то (сделано это будет уже в самое ближайшее время). Но подготовка к этому ответственному событию, конечно же, уже давно идёт полным ходом.

«Сам новый хлоратор номер два практически уже в стадии готовности, – отмечает руководитель. – Остаются некоторые подготовительные работы. Но и они тоже – в стадии завершения.

«Старый» хлоратор номер один дорабатывает последние недели своего срока службы в нормальном рабочем состоянии – под неусыпным усиленным контролем технологов. Всё идёт нормально.

В плановом утверждённом режиме справляется со своими задачами производство второго и третьего отделений. Без задержек производится отгрузка готовой продукции в четвёртом отделении – производства карбонатов.

В целом, к завершению нашей очередной производственной кампании и началу следующей мы подходим в мобильном, работоспособном состоянии: число рабочих вакансий, по сравнению с прошлым годом, сократилось вдвое».

ЦЕХ № 16

И здесь самая первая «тема» пульса, которую озвучил **А.В. Ви-**

тольд, начальник цеха, – предстоящий плановый перевод производства цеха № 7 с одного лопаритового хлоратора на другой.

Цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики это событие коснётся напрямую! Да и сегодня, в период подготовки, специалисты по КИПиА – самые активные участники процесса.

«Даже сама сушка нового хлоратора, которая сейчас идёт полным ходом, невозможна без использования наших датчиков и приборов, – отмечает Алексей Владимирович. – По ним персонал ориентируется в принятии очередных решений.

Уже выставлены и некоторые схемы контроля хлоратора – на лёгке боковой, солевом оросительном фильтре и так далее. Делаем всё поэтапно, по мере поступления просьб.

Один из основных наших объектов этого периода – новые весовые дозаторы для кокса и лопаритового концентрата. Их на завод уже завезли. После того, как механики и электрики по своей части позанимаются, заключительный этап будет, как всегда, за нами, за службой КИП».

Из других работ специалистов цеха его начальник выделил работу по цеху № 3: «У них на новом участке ниобатов лития есть специальный пресс. Выставленный там нами электромагнитный манометр защиты успешно прошёл свой первый метрологический контроль».

А специалисты участка по обслуживанию КИПиА вспомогательных цехов вместе с коллективом подопечного парокотельного цеха № 19 участвуют в текущем ремонте одного из паровых котлов. «Проверка исполнительных механизмов, смазка подшипников, ревизия соединительных коробок (с контактами), – перечисляет **В.Е. Утробин**, исполняющий обязанности начальника отделения. – Меняем также кабельные линии – с алюминиевых на медные. Своего рода небольшая модернизация».

К печати подготовила
Елена БАЖЕНОВА

Коротко

Важная работа

Продолжается капитальный ремонт железобетонного ограждения завода.

На сегодняшний день подрядная организация демонтирует старые (в первую очередь деревянные пролёты, а затем – бетонные, в зависимости от их степени изношенности) и устанавливает новые железобетонные плиты в районе пульпы первого цеха, на границе с ПАО «Уралкалий», предприятием-соседом.

«Эти работы Центр делового партнёрства начал в прошлом году, – прокомментировал **А.Л. Куимов**, начальник ОКС. – Всего, согласно заключённому договору, предстоит заменить шестьсот метров ограждения.

Также до конца этого года уже другая подрядная организация заменит ещё одну тысячу сто метров заводского забора в районе объездной дороги (от железнодорожного переезда до нашего поста номер два).

Договоры уже подписаны, исполнитель закупает плиты. В скором времени приступит к работе.

Новое ограждение соответствует всем требованиям, предъявляемым нашей службой безопасности».

В следующем году работы по капитальному ремонту ограждения продолжатся.

Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА

В текущем режиме

Состоялось очередное еженедельное совещание по охране труда и производственному контролю.

Апрельские темы – мероприятия, намеченные по итогам проверки Роспотребнадзора (напомним, она проходила в марте); подготовка к общезаводскому Дню здоровья; подведение итогов работы по устранению нарушений, выявленных по результатам комплексных обследований подразделений за 2021-й – 2023-й годы в целом (в некоторых цехах есть нарушения по срокам подачи в службу ОТиПК уведомлений об устранении нарушений либо ходатайств об их переносе); спецодежда и средства защиты.

На одном из заседаний **Д.С. Кузьмина**, специалист СОТиПК, ознакомила руководителей с пилотным проектом, открывающемся на нашем предприятии: предупреждение профессиональных заболеваний и мониторинг состояния здоровья работников, занятых в определённых сферах экономической деятельности.

Актуальная тема – подготовка к проведению специальной оценки условия труда на рабочих местах (СОУТ), которая начнётся летом этого года.

Как мы уже сообщали, она коснётся всех рабочих мест завода (всего их в реестре восемьсот восемьдесят семь). К настоящему времени классификация заводских вредных производственных факторов уже проведена, составлен общий реестр вредных и опасных веществ, действующих на СМЗ, влияющих на оценку условий труда работников в цехах.

Продолжается сбор и уточнение рабочей информации по особенностям отдельных рабочих мест, по используемым материалам и оборудованию и так далее.

Елена БАЖЕНОВА

Лично-командное первенство по лёгкой атлетике в зачёт Спартакиады трудящихся ОАО «СМЗ» состоится 29-го апреля.

Курсом совершенствования и обновления

Сегодня наш разговор о весенних заботах цеха № 18.

ОСОБАЯ «МАГИСТРАЛЬ»

И начал его А.П. Зебзеев, руководитель подразделения, с самого главного, по его мнению, — с кремниевой преобразовательной подстанции.

Уже совсем скоро здесь будет поставлена точка в работах по замене трубопровода артезианской воды, подаваемой на охлаждение выпрямительных шкафов. Тех, что питают — ни много ни мало — сам электролиз (помните выражение «Сердце завода», уже давно ставшее метафоричным названием нашей кремниевой подстанции?).

«Так вот, чтобы повысить надёжность работы этого самого нашего «сердца», — углубляется в подробности Андрей Петрович, — мы и занялись этим проектом. Меняем (силами подрядчика — компании «Стройснаб») старые стальные трубы на современные пластиковые (так называемые ПНД). Долговечные, не подверженные коррозии и накоплению осадочных отложений».

Кто-то из читателей может возразить: «Ничего особенного здесь и нет! Перевод «водяных» коммуникаций на пластиковые трубы уже не первый год планомерно ведётся по всему заводу... Да только в том-то и дело, что применительно к восемнадцатому цеху эта работа становится особенной, совершенно неординарной».

Первая из особенностей заключается в необычности самого «маршрута» подлежа-



Весь ремонт — под контролем В. С. Валькова

щего замене участка артезианского водовода. Эта подземная коммуникация здесь, в районе кремниевой преобразовательной подстанции, выходит через кабельный тоннель цеха на поверхность. Точнее — непосредственно в здание РУ-0,45 Киловольт (одно из технологических подразделений цеха), где и находится система охлаждения выпрямительных шкафов. Отсюда технологическая артезианская артерия сворачивает к насосной станции цеха, откуда — через подвал — она снова уходит под землю.

Вторая сложность проекта связана с непрерывностью рабочего процесса двух цехов.

«Остановить наше «сердце» — кремниевую подстанцию — мы можем всего один раз в месяц, да и то только ровно на четыре часа, пока у электролиз-

ников ведётся плановое снятие нагрузки, — поясняет Андрей Петрович. — Всё остальное время капремонта — ожидание очередных заветных четырёх часов и подготовка, подготовка... Всевозможные согласования и состыковки. Таким образом, чтобы эти драгоценные считанные часы каждого месяца, действительно, использовались только по «назначению, по максимуму».

Вот потому-то и началась эта — не такая уж и большая по метражу — работа в феврале, а закончена будет (тьфу-тьфу — чтобы не случилось никаких форс-мажоров!) в мае».

Из-за подготовки к этому ответственнейшему моменту — финишной прямой — Сергей Викторович Вальков, специалист, курирующий эту работу, даже с выходом в очередной отпуск задержался. «Сейчас это важнее», — говорит.

Он-то и стал моим сопровождающим по объекту. Вместе с ним заходим в РУ-0,45 кВ. Вот они, главные потребители артезианской воды — пять мощных «шумных» агрегатов, выстроившиеся (за специальным ограждением) в длинный ряд вдоль коридора. И у каждого — своё собственное ответвление «охлаждающей» трубы.

«Эти «кусочки», как видите, уже заменены, — показывает Сергей Викторович. — А эти ещё в старом — стальном испол-

нении (их осталось уже совсем немного). Запустим в дело этот участок — можно будет заниматься следующим: тем, что в кабельном тоннеле, под землёй».

Но это — уже немножко другая история (сейчас всё находится на стадии составления смет)».

НЕ УПУСТИЛИ ШАНС!

Живительная сила перемен, связанных с обновлением артезианского водовода, коснулась и второго из производственных объектов, по которым, как мы уже отмечали, он проходит, — насосной станции цеха.

ся, система будет мобильной и очень гибкой.

Пока же новые насосы работают ещё по старой схеме. А вот буквально на днях (на прошлой неделе) пришли на завод и высокотехнологичные станции управления ими. Так что, будем теперь осваивать это очередное новшество».

ВЕЗУЧИЙ ТРАНСФОРМАТОР

А этот хлораторный трансформатор (номер «четыре») под очередной капитальный ремонт попал нежданно-негаданно. Нет, ни с какими аварийными поломками эта внеплановость не связана, просто, как говорится, повезло.

«В этом году мы им заниматься точно не планировали, — рассказывает Андрей Петрович Зебзеев. — Но поскольку вышло так, что работники первого цеха вывели его во временный технологический простой, да ещё и на целую неделю, почему бы и не воспользоваться такой оказией?!

Вот и провели внеплановый ремонт со вскрытием прямо по месту службы — в самой трансформаторной кабине. Правда, без подъёма активной части — ограничились только контактором. Сняли характеристики с переключателя, заменили все резиновые уплотнения, ну, и выполнили все прочие наши специфические работы. Как раз за неделю управились. Сейчас уже снова сдали его первому цеху».

Кстати, этот — такой удачный для «героя» капремонта — останов связан с подготовкой к запуску в работу новенького, только что построенного, карналитового хлоратора № 3 (за ходом его создания мы внимательно следили последние полгода).

Вот и появилось так называемое окно — период, когда контактчики первого цеха вели необходимые манипуляции с переключениями хлораторных трансформаторов. Вступать в строй в паре с новым хлоратором выпадает как раз «везучему четвёртому». Удачно получилось!

«А вот седьмой трансформатор — полный его брат-близнец — будет, наоборот, выводиться из работы, — продолжает рассказ А.П. Зебзеев. — Если снова нам дадут такую же неделю, мы и его точно так же вскроем и приведём в порядок. Как раз успеваем до начала большого летнего ремонтного сезона. А он у нас, как всегда, обещает быть горячим».

Мы по-прежнему будем держать руку на пульсе всех этих больших и важных ремонтов.

Елена БАЖЕНОВА.
Фото автора



Д.А. Мальцев, мастер цеха



Меняются артерии выпрямительных агрегатов

Спасибо за труд!

Сегодня, 21-го апреля, на заслуженный отдых уходит Наталия Адиславовна КОЛЬЧУРИНА.

Начальник лаборатории ФХМА, уважаемый и замечательный человек! Всегда внимательная, отзывчивая и удивительная; талантливая и разносторонняя; творческий и неизменный организатор всех праздничных мероприятий в коллективе – это всё о ней.

Её огромный опыт и знания (рабочий стаж на родном заводе – почти 47 лет!) помогли многим начинающим химикам-лаборантам освоить эту нелегкую профессию, решать сложные задачи. К ней всегда можно обратиться за советом (и не только по работе), и она

всегда внимательно выслушает, поддержит словом и делом!

А ещё мы всегда чувствовали защиту: она могла постоять за свой коллектив.

Наталия Адиславовна – очень яркий человек, «искорка», которая заряжает позитивом все и всех вокруг; человек с невероятной положительной энергией!

Мы с удовольствием будем вспоминать годы, которые проработали вместе, и радоваться за её новые возможности, новые увлечения.

Впереди у Вас, Наталия Адиславовна, очень много вре-

мени на общение с родными и близкими, на занятия с любимым внуком-первоклассником, потому что «заслуженный отдых» – это не про Вас!

Желаем Вам крепкого здоровья и больших успехов в достижении новых горизонтов! Будем скучать, но Вы нас не забывайте: надемся на душевные посиделки в нашей компании.

Пусть Ваша новая жизнь развернется перед Вами яркими красками и удовольствиями!

Коллектив лаборатории ФХМА, цех № 10



За верность заводу, за активность!

Сегодня заканчивает свою трудовую деятельность на магниевом заводе Наталия Адиславовна Кольчурина – удивительная женщина, прекрасный руководитель, наша коллега.

Родилась и выросла Наталия на поселке «Калинец», у самого магниевого завода. Сомнений в выборе места работы у нее не было: на СМЗ работали её отец и мама (**Н.Н. Ширинкина**, лаборант в цехе № 17, много лет отдала цеху и очень любила свою профессию).

В 1976-м году, после школы, Наталия приходит на завод, в цех № 17. Как и все новички, она начинала с учеников лаборанта. Первым её наставником и учителем была **Л.И. Шумахер**, и это она разглядела в девушке старание и отношение к порученному делу.

В те годы рядом работали асы своего дела: **З.Г. Сагайдак**,

А.М. Козлова, **В.А. Сенокосова**, **В.И. Никифорова**. Все они старались помочь советом и добрым словом, передавали свои знания и умения молодым кадрам.

Для повышения теоретического уровня знаний Наталия поступает на вечернее отделение Березниковского филиала ППИ и получает высшее образование.

С первых дней работы она вливается в общественную жизнь цеха, участвует во всех мероприятиях («А ну-ка девушки», «Алло, мы ищем таланты», вокальная группа), а потом становится организатором цеховых праздников, агитбригады.

В 1988-м году Наталия Адиславовна назначается инженером на участке физико-химического анализа, а в 2012-м году становится начальником участка (сейчас лаборатория физико-химических методов анализа). Во вверенном ей подразделении цеха № 10 анализируется входное сырьё, готовая продукция, выполняется анализ питьевых, сточных, поверхностных вод и многие другие виды анализов.

За годы работы она проявила себя инициативным, неравнодушным человеком, активным членом цехового профсоюзного комитета, затем его председателем, бессменным ведущим цеховых вечеров. Она

является инициатором и организатором многих групповых мероприятий. Коллектив, возглавляемый Наталией Адиславовной, не раз становился победителем смотров-конкурсов, проводимых краевым комитетом ГМПР, участником и победителем спортивных мероприятий, проводимых на заводе и в городе.

Наталия Адиславовна не раз награждалась почётными грамотами и благодарностями, её фотография была занесена на заводскую Аллею почёта, ей присвоено звание «Ветеран завода».

Мы желаем нашей Наталии Адиславовне в золотую пору жизни чаще улыбаться, радо-



ваться жизни и дарить тепло и любовь своим любимым людям. Крепкого здоровья на долгие годы, неиссякаемой красоты, энергии и оптимизма!

ИТР цеха № 10

Второй командный

В прошедшую субботу, 15-го апреля, прошли игры на Кубок СМЗ по волейболу.

В нём участвовали 4 команды: первая и вторая цеха № 7, команда цеха № 26 и сборная команда цехов №№ 1, 9, 18, 24.

В итоге первое место заняла вторая команда цеха № 7. На

втором месте – сборная цехов, на третьем – первая команда цеха № 7, на четвертом месте – команда цеха № 26.

Фарида ВАРАКСИНА.
Фото автора

