



МАГНИЕВИК



Газета основана в 1946 году

Пятница, 15 декабря 2023 г.

№47 (3724)

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

ЦИТАТА НОМЕРА:

«В то время у нас вообще не было никакого опыта работы на рентгеновских квантометрах. Подбор каждой очередной пробы вёлся опытным путём, все результаты многократно проверялись и сравнивались с результатами других методов анализа, которые производили параллель-

но аналитики цеха. Потом мы эти результаты усредняли и присваивали концентрацию».

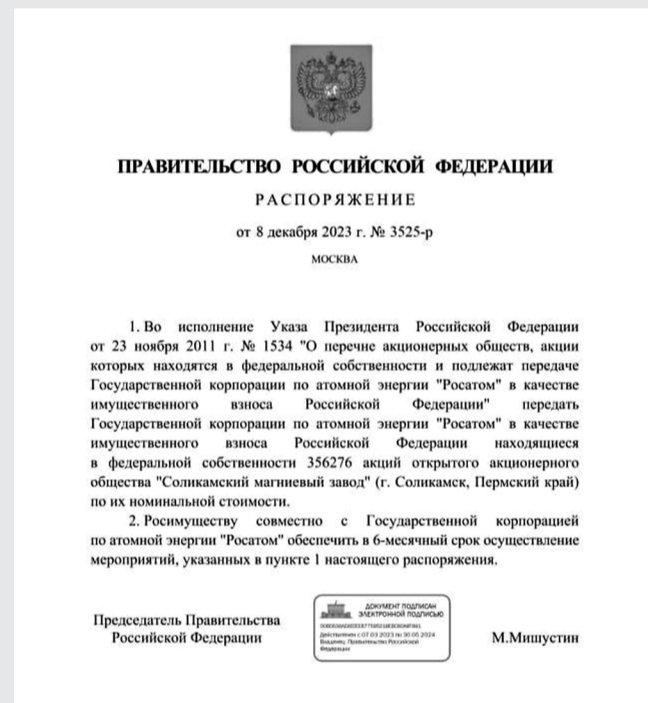
Валентина БЕЛКИНА,
ветеран цеха № 10 (четвёртая полоса)

Визит губернатора



В программу рабочей поездки Дмитрия Махонина, Губернатора Пермского края, в Соликамский городской округ 8-го декабря входил, помимо выездного заседания Правительства, встречи с семьями участников специальной военной операции, первого заседания регионального организационного комитета по подготовке к 600-летию Соликамска, визит на Соликамский магниевый завод. На фото (на первом плане) – Руслан Димухамедов, генеральный директор завода, и Дмитрий Махонин, губернатор Пермского края. Подробности визита – на второй полосе.

Распоряжение Правительства



В прошедшую пятницу, 8-го декабря, подписано распоряжение Правительства РФ о передаче «Росатому» 89,4 процента акций ОАО «Соликамский магниевый завод».

356 тысяч 276 штук акций будут переданы Государственной корпорации по атомной энергии «Росатом» в качестве имущественного взноса РФ по их номинальной стоимости.

Руслан Димухамедов, генеральный директор ОАО «СМЗ», председатель Ассоциации производителей и потребителей редких и редкоземельных металлов: «Распоряжение Правительства РФ 3525-р от 08 декабря 2023-го года принято, как и говорится в документе, во исполнение Указа Президента РФ. Таким образом, это очередной ожидаемый шаг на пути документарного оформления перехода нашего предприятия в Госкорпорацию «Росатом». Ранее в Горнорудный дивизион «Росатома» вошло ООО «Ловозерский ГОК», добывающее в Мурманской области лопаритовый концентрат. ОАО «Соликамский магниевый завод» производит из него концентрат РЗМ, тантал, ниобий и титановую губку. Таким образом, Горнорудный дивизион «Росатома» консолидирует цепочку от добычи до производства РЗМ, а его ключевой задачей станет развитие разделительного производства на ОАО «СМЗ» с целью увеличения мощностей производства и обеспечения сырьевой независимости Родины.

Распоряжение Правительства России является конкретным волеизъявлением государства. Установленный шестимесячный срок завершения процедуры перехода СМЗ в «Росатом» необходим для юридических формальностей. Что касается предприятия, подготовку интеграционных процессов мы уже начали».

Визит губернатора

В ходе рабочей поездки губернатор Пермского края Дмитрий Махонин посетил национального производителя стратегических материалов – ОАО «Соликамский магниевый завод».

Генеральный директор предприятия **Руслан Димухамедов** доложил о безусловном выполнении производственного плана 2023-го года и планах развития высокотехнологичного производства. Он напомнил, что сегодня ОАО «СМЗ» обеспечивает производство 100 процентов соединений редкоземельных элементов, ниобия и тантала, 75 процентов магния и 4 процента титана. «Необходимость обеспечения сырьевого суверенитета Российской Федерации и растущий спрос участников внутреннего рынка позволяют ОАО «СМЗ» реализовать проект создания нового разделительного производства. Это позволит гарантировать импортозамещение РЗМ для производства магнитов, катализаторов нефтехимии и другой высокотехнологичной продукции. Российская промышленность получит неодим, празеодим, лантан и церий. Также мы восстановим полную производственную цепочку и будем выпускать металлический тантал в слитках», – рассказал Руслан Димухамедов. Старт реализации проекта планируется дать



в 2024-м году, после передачи акций ОАО «СМЗ» Госкорпорации «Росатом» в качестве имущественного взноса Российской Федерации. Указ Президента Российской Федерации о передаче акций уже подписан.

Губернатор Пермского края познакомился с производственной цепочкой, побывал в цехе электролиза магния, на литейном производстве и в цехе по производству титановой губки.

На рабочей встрече глава региона и руководитель предприятия говорили о поддержке Соликамского городского округа. Это особенно актуально в рамках подготовки к празднованию 600-летия

Соликамска. Руслан Димухамедов рассказал, что СМЗ включается в общественную жизнь, реализует социальные, волонтерские и благотворительные проекты, направленные на повышение качества жизни горожан. «Очень важным является восстановление принадлежащих СМЗ Дома спорта и крытого ледового катка, законсервированных сегодня из-за политики предыдущих собственников. Правительство края окажет поддержку реализации этих проектов», – сказал **Дмитрий Махонин**.

Пресс-служба ОАО «СМЗ». Фото пресс-службы губернатора Пермского края

За безопасный труд

В среду, 13-го декабря, состоялось отчетное совещание по результатам деятельности предприятия в области охраны труда и промышленной безопасности за третий квартал 2023-го года.

В повестке совещания – обзор деятельности службы ОТиПК за третий квартал; отчет о реализации Плана по улучшению условий труда и производственного быта на 2023-й год; информация о реализации мероприятий, обозначенных Месячником безопасности; улучшения в области охраны труда, реализованные в цехе № 7 в III-м квартале 2023-го года; реализация принципов бережливого производства как инструмент создания безопасных рабочих мест и так далее.

Во вступительном слове **А.Ю. Дернов**, начальник ПТО, подчеркнул важность таких «промежуточных» совещаний. Совместное обсуждение актуальных вопросов и выработка решений – важные составляющие деятельности по охране труда.

А.Н. Мельников, начальник службы ОТиПК, отметил: «Главным инженером завода в марте утверждён «План по улучшению условий труда и производственного быта в ОАО «СМЗ» на 2023-й год». В нём запланировано девяносто мероприятий. В запланированные сроки выполнены тридцать два мероприятия. Сроки устранения невыполненных пятнадцати мероприятий согла-

сованы и перенесены на следующий год».

В своём выступлении **А.Ю. Анисимов**, начальник химико-металлургического цеха, перечислил улучшения в области охраны труда в третьем квартале текущего года.

В частности, силами цеха № 26 произведены ремонты в двух помещениях (комната смен и комната бригады профилактики отделения №1), улучшены условия труда шестидесяти пяти человек.

По поручениям руководителя (в частности, по инициативе генерального директора завода) ведётся работа по улучшению бытовых помещений: созданы заявки на бытовую технику, выполняются и другие мероприятия.

В цехе прошли испытания средств индивидуальной защиты: двух видов фартуков (по одному из них дано положительное заключение), двух видов респираторов. Результаты испытаний оформлены протоколами, предоставлены в службу охраны труда и промышленного контроля (СОТиПК).

«Реализация принципов бережливого производства как инструмент создания безопасных рабочих мест» – тема доклада **В.М. Рудика**, начальника отдела

по развитию производственной системы. Он подчеркнул, что производственная система Госкорпорации «Росатом» «есть не что иное, как культура производства плюс система непрерывных улучшений». На нашем заводе официально её внедрение началось с первого октября текущего года. Но уже практически два года на заводе действует Положение о развитии культуры производства, основанное на принципах системы «Пяти шагов» (5S).

И это Положение необходимо воспринимать как набор инструментов по улучшению помещений и рабочих мест, повышению их безопасности и эффективности. Положение нацелено на непрерывное совершенствование корпоративной культуры и пригодно для применения во всех подразделениях завода.

Итоги совещания подвёл **С.А. Юков**, заместитель главного инженера по ОТЭТРиПБ. Он, в частности, подчеркнул: «Работу по охране труда и промышленной безопасности в текущем году мы завершаем с оценкой «удовлетворительно».

К печати подготовили **Фарида ВАРАКСИНА**, **Елена БАЖЕНОВА**

Коротко

Стройплощадки: краткий обзор

В цехе №7 уверенно приближается к экватору капитальный ремонт лопаритового хлоратора № 1.

«Третий ряд электродов устанавливаем, – рассказал **К.В. Чуклинов**, мастер участка № 1 ремонтно-строительного цеха. – После этого можно говорить, что добрая половина нового хлоратора почти построена».

Кстати, зона электродов – один из самых трудоёмких для ведения кладочных работ участок. Но впереди ещё и зона сливных лёток – не менее сложный узел...

Так что пока футеровочные – строительные – работы на основном агрегате редкометаллической технологии, действительно, в самом разгаре.

В цехе № 1 на решающий этап вышли дела на самом большом капремонте цеха электролиза магния – печи-«вращалке» № 1.

На этой неделе проходит своеобразный «экзамен» уже смонтированный металлический барабан для сушки продукта. Для проверки качества монтажа этой гигантской конструкции приглашены наладчики специализированной организации из Екатеринбурга.

С помощью специального оборудования они также выверяют точность установки и центровку ведущих и направляющих шестерней, боковых роликов и всего прочего «ходового» оборудования – производят так называемую наладку печи.

«Основополагающий момент на завершающей стадии любого капитального ремонта вращающейся печи», – характеризует эту стадию **С.В. Иванов**, главный механик завода.

«Одна неделя покажет, что мы там за все прошедшие полтора месяца «наделали», – добавляет подробностей **В.В. Климов**, старший мастер второго участка цеха № 26. – А для нас самих монтажная пора продолжается. Сейчас наши монтажные бригады завершают так называемую «нутрянку» – внутреннюю рубашку барабана, ставят основания перемешивающих полок».

Ещё две бригады цеха (футеровщики первого участка под руководством **А.В. Лимонова** и **В.Б. Мелехина**) завершают тем временем кладочные работы на смесительной и топочной камерах печи.

В цехе № 4 продолжается горячая «зимняя страда» на утеплительном фронте.

Самый крупный на сегодня заказ в работе у теплоизоляторов первого участка цеха 26 – склад хлора: плановая замена износившейся теплоизоляции внешних (уличных) трубопроводов.

«Конечно, погодные условия последней недели внесли в эти планы свои небольшие коррективы, – отметил **А.С. Исупов**, их мастер. – Ну, с тем большей энергией мы приступаем сейчас к продолжению работ».

К печати обзор подготовила **Елена БАЖЕНОВА**



В Новый год – с новым компрессором

На участке аммиачно-хлорной установки (АХУ) цеха № 4 завершается капитальный ремонт аммиачного компрессора ДАО-550-03.

Точнее, он практически уже завершён: на этой неделе технологи производственного участка будут запускать новинку в работу. Пока же – всю прошлую неделю и с начала текущей – в подразделении кипела пуско-наладка, устранялись неполадки, выявленные в ходе этих испытаний на холостом ходу.

Аммиачный компрессор – один из основных агрегатов в процессе обеспечения заводской станции сжижения холодом (он, в свою очередь, необходим для ведения процесса сжижения газообразного анодного хлора). В технологии цеха поочерёдно задействуются два таких агрегата: один работает, другой стоит в резерве.

«Обновление компрессора – очень важный, насущный для нас вопрос», – отмечали не раз специалисты цеха. Старый агрегат – предшественник сегодняшнего – отслужил бесценно на вредном производстве четвёртого цеха двадцать лет. И уже давно вызывал озабоченность специалистов

участка. Требовал повышенного внимания во избежание поломок, а значит, и нежелательных простоев «холодильной» технологии.

«Моральная изношенность деталей буквально требовала замены», – комментирует А.Р. Петросян, мастер производственного участка. – И руководством цеха было принято решение поменять в этом году хотя бы один из двух наших аммиачных компрессоров. Более старый по возрасту.

Долго готовились. Оборудование по-настоящему эксклюзивно: найти нечто подобное оказалось непросто. Этот компрессор заказывали специально для нас на одном из машиностроительных предприятий страны.

На завод новое оборудование прибыло летом, в самом конце августа.

Все остальные моменты эпопеи развивались на ваших глазах, уважаемые читатели. В репортаже о приезде «экслюзива» на завод мы рассказывали, как непросто было «занести» многотонную машину в здание, да ещё и на второй этаж поднять. А потом ещё установить точно на

специальный, построенный под неё специалистами цеха № 26, фундамент...

«Ничего. Силами двух цехов – двадцать шестого и своего – справились», – улыбается Андроник Рштуниевич. – Мы постоянно во всём помогали им, а они – нам». А Вячеслав Викторович Климов, старший мастер ремонтно-строительного цеха, добавляет: «И не один раз потом снимали с места да опять по новой устанавливали «машину» на фундамент, пока не устранили все погрешности – не отцентровали всё точно».

Затем настала пора монтажных работ. Специалисты второго участка из бригады Сергея Викторовича Сторожева собирали все необходимые рабочие устройства компрессора, производили обвязку – «подцепляли» агрегат к технологическим трубопроводам.

Аналогичный путь прошли, со своей стороны, и слесари по ремонту электрооборудования из электрослужбы самого цеха номер четыре под руководством Владимира Александровича Лазарева, ведь смонтированное оборудование надо было потом ещё и «оживить»: установить



электродвигатель, подключить схемы питания.

Принимали участие в общих для всех работах и механики – слесари и сварщики – самого производственного участка АХУ. И слесари КИ-ПиА, закреплённые за цехом № 4. «В начале работ демонтировали, а потом заново устанавливали все датчики измерений», – рассказала А.А. Ключихина, мастер подразделения. – Выходили, по мере надобности, на объект все, кто мог: сменные киповцы, дневной персонал».

Так, совместными усилиями, и выполнили новую для

всех работу: смонтировали, привязали к месту и подготовили к пуску в работу аммиачный компрессор ДАО-550-03.

А сейчас и финишная прямая – пуско-наладка – позади. В новый производственный год коллектив АХУ (впервые за последние 20 лет!) вступает на новом аммиачном компрессоре.

Елена БАЖЕНОВА.

На фото автора:

И.Н. Ларионов и Р.Г. Черепанов, слесари-ремонтники участка АХУ, тоже участники пуско-наладки нового холодильного гиганта

«Атомный гений»

Интеллектуальный конкурс под таким названием прошёл в соликамской гимназии № 1.

Организаторы конкурса – предприятия Горнорудного дивизиона «Росатома» АО «ВНИПИ-промтехнологии» и ОАО «Соликамский магниевый завод». Участники – ученики старших классов гимназии.

Все они изучают на предпрофильном и профильном уровнях физику и естественные науки. Цели конкурса – их профориентация и знакомство с Госкорпорацией «Росатом» и Горнорудным дивизионом.

Ребят поприветствовал Юрий Мурашко, директор по связям с общественностью ОАО «СМЗ». Он отметил, что 8-го декабря подписано распоряжение Правительства РФ о передаче «Росатому» 89,45 процента акций ОАО «Соликамский магниевый завод». И теперь на предприятии будут реализовываться масштабные высокотехнологичные проекты. Горнорудный дивизион «Росатома» консолидирует цепочку от добычи до производства редкоземельных металлов, а его ключевой задачей станет



развитие разделительного производства на ОАО «СМЗ» с целью увеличения мощностей производства и обеспечения сырьевой независимости Родины. Таким образом, на предприятии появятся рабочие места для всех участников «Атомного гения», кто захочет связать жизнь с атомной отраслью.

О конкретных вакансиях, которые имеются и будут появляться на предприятии, рассказала Евгения Насекина, помощник

генерального директора ОАО «СМЗ» по кадрам и общим вопросам. «Мы проводим сегодня набор персонала. Но обещаю, что к окончанию сегодняшними школьниками техникумов или вузов появятся новые интересные предложения. Ждём вас в большой семье Росатома», – сказала она.

Вопросы конкурса были разнообразными: надо было знать и общие науки, и атомную отрасль России. Специальные уроки по знакомству с



«Росатомом» были проведены накануне.

После «Атомного гения» лидеры Совета молодёжи АО «ВНИПИпромтехнологии» провели интеллектуальную игру для коллег с СМЗ.

Итоги конкурса:

Среди 9-х классов первое место – Вячеслав Кочкин (9 Б), второе место – Илья Алтухов (9 В), третье место – Макар Жуланов (9 В); среди 10-х классов первое место – Савелий Сахно (10 А),

второе место – Артём Панов (10 Б), третье место – Семён Федосеев (10 А); среди 11-х классов первое место – Фёдор Нац (11 Б), второе место – Гордей Щепин (11 Б), третье место – Матвей Попков (11 А).

Лучше всех раскрыли тему эссе «АТОМ – друг, АТОМ – враг» Евгения Леонтьева, Юрий Гуральник и Артём Власов.

Тамара СЕДОЛЮБОВА.
Фото автора

Оптимизма не терять!

В понедельник, 11-го декабря, юбилей отметила Е.В. ТИЛЛЕ, бригадир лаборатории ФХМА цеха № 10!

Свою трудовую деятельность на заводе Елена Викторовна начала 40 лет назад в центральной аналитической лаборатории. Без отрыва от производства получила высшее образование. Елена Викторовна — грамотный, опытный специалист, наставник молодых лаборантов, пользуется заслуженным авторитетом среди коллег и многочисленных учеников.

За долгие годы своей трудовой деятельности Елена Викторовна не раз была на-

граждена благодарственными письмами, почётными грамотами, её портрет был занесён на заводскую Аллею почёта.

Она очень общительный, коммуникабельный человек, с удовольствием участвует в общественной жизни коллектива, цеха, завода. Сколько ею было написано и проведено цеховых и групповых мероприятий! В настоящее время она занимается созданием памятного альбома к 50-летию нашего цеха. Ну, а для своих родных и близких она замеча-

тельная жена, любящая мама и бабушка.

Искренне желаем не терять позитивного настроения и энтузиазма, бодро продолжать свою любимую трудовую деятельность и всегда уметь видеть положительные и прекрасные моменты во всех происходящих событиях!

*От всей души желаем в юбилей
Здоровья, вдохновенья,
Оптимизма,
Любви родных,
Внимания друзей,*



*Счастливой, интересной,
Яркой жизни!*

Коллектив ЛФХМА

От всей души!

Поздравляем с золотым юбилеем **Виталия Юрьевича Гусельникова!**

Пожелать хотим везения,
Радости и настроения.
Много впереди побед
И, конечно, много лет!

Администрация и цехком
цеха № 1

Поздравляем с днём рождения **Радия Олеговича Симонова, Юлию Владимировну Кочетову, Александра Николаевича Оносова, Владимира Александровича Кухтина, Елизавету Юрьевну Пантелеву, Александра Григорьевича Савчука, Павла Николаевича Грачёва, Романа Евгеньевича Лапаева, Кристину Ивановну Коверенскую!**

*Пусть счастье согреет
Вас в день рождения,
На все пути ляжет
Большое везение,
Пусть вдохновенье
Поможет в делах,
Чтоб радость всегда
Отражалась в глазах!*

Администрация и цехком
цеха № 1

Поздравляем с днём рождения именинников декабря: **Елену Евгеньевну Труфанову, Светлану Феликсовну Толпыго, Арзу Ибадалиевну Яманову, Галину Рудольфовну Пищальникову!**

Желаем тепла, исполнения желаний, женского счастья, чтобы душа улыбалась, а глаза горели. Ну и, конечно же, здоровья и просто хорошего настроения!

Администрация и цехком
цеха № 15

Поздравляем с днём рождения **Ивана Петровича Иванчина, Руслана Николаевича Полякова, Виктора Штрубаса!**

*Желаем оптимизма,
Любви и магнетизма,
Здоровья и богатства,
С мечтой не расставаться!*

Цехком цеха № 12

Поздравляем с днём рождения **Елену Анатольевну Лямину, Андрея Дмитриевича Шарфа, Владимира Владимировича Филипповича, Дмитрия Сергеевича Лыскова, Никиту Александровича Вахрушева, Сергея Александровича Горбунова, Юлию Викторовну Рудьеву, Андрея Владимировича Мухина, Ксению Сергеевну Новикову, Александра Михайловича Ярославского!**

*Успеха прекрасного,
Мира, тепла,
Жизнь чтобы доброй,
Светлой была.
Случается пусть
Радость почаще,
Достатка, здоровья,
Удачи и счастья!*

Цех № 3

Первый в отрасли

Сорок пять лет назад в Центральной аналитической лаборатории завода впервые в отрасли были внедрены рентгеноспектральные методы определения примесей в пятиокиси ниобия и технический контроль почти всех продуктов цеха № 7.

Это строки из хроники СМЗ за 1978-й год. А на практике событие означало начало новой эры: производить анализ готовой продукции, показывать состав примесей в ней стал прибор — «Квантометр рентгеновский флюоресцентный».

Большой (выше человека ростом), по тем временам — очень современный, удивлявший всех своими возможностями. Если раньше — методами чистой химии — на определение нужных элементов в пробах редкометаллического производства уходило не менее двух часов, то «рентгеновский снимок» позволял сделать это в разы быстрее.

Воспоминания первопроходца

Валентина Алексеевна Белкина, инженер цеха № 17 (под таким номером работал тогда цех № 10), — первопроходец освоения первого в Соликамске прибора рентгеноспектральных методов анализа. А пробы, разработанные ею сорок пять лет назад, всё ещё используются. Люди в цехе уже давно другие, а все по-прежнему на её образцах работают. Они — классика!

«Первым моим рабочим местом после окончания института была лаборатория Госстандарта в Березниках. А здесь, на заводе, успела уже поработать у аналитиков — в центральной лаборатории, потом — в лаборатории первого цеха. А тут как раз цех приобрёл этот прибор КРФ-18



— тот самый квантометр рентгеновский флюоресцентный. И его надо было осваивать.

Это поручили нам с **Владимиром Ивановичем Васильковым**. Физик по образованию, в то время он работал у нас мастером по ремонту аналитического оборудования. На нём было всё, связанное с работой самого прибора: вакуум, напряжение, настройка каналов. На мне, как инженер-рентгенологе, сам процесс рентгеноспектрального анализа.

Рентгеноспектральный анализ показывает состав исследуемого образца по спектру излучения и применяется для оперативного неразрушающего контроля веществ.

Метод PCA применяется для исследования металлов, сплавов, керамики, стекла и других веществ.

Мы работали с пробами седьмого и третьего цехов по всем направлениям: сырьё, технологические фракции и готовая продукция.

Для того чтобы проводить анализы на рентгеноспек-

тральном приборе, необходимо иметь стандартные (контрольные) образцы. Потом на их основе строились ещё градуировочные графики, с помощью которых и можно определять процентное содержание элементов. И их тоже надо было создавать самим. Для каждой фракции, на каждый вид продукции.

В то время у нас вообще не было никакого опыта работы на рентгеновских квантометрах. Подбор каждой очередной пробы вёлся опытным путём, все результаты многократно проверялись и сравнивались с результатами других методов анализа, которые производили параллельно аналитики цеха. Потом мы эти результаты усредняли и присваивали концентрацию.

Поскольку прибор КРФ-18 был без компьютера, все расчёты тоже приходилось производить самостоятельно — на счётной машинке. Снимали интенсивности излучения (там цифр шесть, а нам-то надо средний показатель), усредняли, делили на интенсивности реперного образца и, уже согласно этим реперным образцам, строили гра-

фики. Делали это в относительных величинах, тогда этот реперный, то есть образцовый, график получался стабильным, без отклонений.

Так, постепенно, на основе постоянного контроля, были созданы и аттестованы наши заводские СОПы (стандартные образцы предприятия — по аналогии с ГОСТом, государственным стандартом).

Аналогично снимали цеховые пробы. Чтобы люди быстрее освоили работу прибора, в цехе проводилось обучение лаборантов — курсы целевого назначения. Сменные лаборанты, освоившие процесс анализа на приборе, сами вычисляли относительную интенсивность и определяли по графику концентрацию элементов.

При этом каждую пробу, принесённую из цеха, нужно было сначала подготовить к анализу: усреднить, разделить, просеять через сито. А некоторые из них — ещё и загидролизовать аммиаком или спиртом, выпарить, прокаливать, растереть в ступке и приготовить из неё две таблетки на прессе. И только тогда — на прибор.

Так что это только съёмка стала быстрой: минута — и готово. А подготовка к ней оставалась очень трудоёмкой. А сколько потом ещё всего надо было считать... Одних графиков — целая пачка!».

К печати подготовила
Елена БАЖЕНОВА.

На фото: первопроходцы-
рентгенологи В.А. Белкина,
В.И. Васильков, И.В. Рычков