



МАГНИЕВИК



Газета основана в 1946 году

Пятница, 12 мая 2023 г.
№16 (3693)

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

ЦИТАТА НОМЕРА:

«В этом году состав команды магниевого завода был обновлён почти на пятьдесят процентов. Добавились пять мужчин и четыре женщины. И все они вместе с уже знакомыми нам спортсменами стали одной сплочённой командой! Особенно отмечу Лилиану Масляк, Кристину Ширёву,

Льва Райкова, Владислава Смирнова (все – цех № 1), Сергея Оконешникова (цех № 4), Юлию Заколоткину (цех № 15). На их счету уже немало побед! Впереди, надеюсь, тоже».

Дмитрий СЕНОКОСОВ, физорг завода (вторая полоса).

Каждый слиток – под контролем



Производственные «тонкости» формирования очередной партии металла обсуждают П.А. Тонких, бригадир укладчиков-упаковщиков цеха № 1, и Т.Н. Лаврёнова, старший мастер контрольный. Репортаж о повседневных буднях специалистов ОТК – на третьей полосе.

«Серебро» у магниевиков!



Команда легкоатлетов Соликамского магниевого завода заняла второе место в 74-й эстафете на приз газеты «Соликамский рабочий».

Она проходила накануне праздника Великой Победы, в понедельник, 8-го мая. Семьдесят четыре команды! Рекордные тысяча семьдесят семь спортсменов, вышедшие на старт, несмотря на холодную погоду с пронизывающим ветром!

На параде колонна магниевиков шла в числе первых. В её составе – восемнадцать бегунов из разных цехов предприятия вместе со своим тренером и по совместительству заводским физоргом – Дмитрием Сенокосовым. В ярко-синих костюмах и с корпоративными флагами в руках металлурги уверенно ступили на площадь!

Приветствовали всех участников и болельщиков Е.Н. Самоуков, глава города, депутаты городской думы, коллектив редакции «Соликамский рабочий». И... наша Е.В. Насекина, помощник генерального директора СМЗ по кадрам и общим вопросам!

«От лица генерального директора Соликамского магниевого завода поздравляю всех с этим спортивным праздником! Для нас очень почётно выступать генеральным партнёром этой эстафеты, – отметила Евгения Викторовна. – Всем – лёгких стартов! Пусть ваш задор, ваши победы сегодня согреют нас всех!

Я, конечно же, искренне болею за свою любимую команду магниевиков! И желаю им показать себя во всей красе! Пусть победит сильнейший!».

По традиции перед началом забегов организаторы отметили самого юного и самого возрастного участников. Один из этих призов – тоже наш!

Владимир Гусельников (цех № 16) оказался самым старшим легкоатлетом 74-й эстафеты! На счету нашего заводского спортсмена – десятки марафонов и самых разных эстафет, тысячи преодоленных километров! Он – приверженец здорового образа жизни, сам никогда не даёт себе поблажек и коллег по цеху приобщает!

Приятный момент награждения ещё больше приободрил нашу команду! После торжественного открытия магниевики приступили к разминке. Разогревался каждый не спеша: до старта – ещё пара часов...

Окончание на 2-й полосе

В тройке лучших

Завершился последний этап конкурса ARMZSkills-2023.

В соревнованиях по компетенции «Охрана окружающей среды/экология» приняли участие и работники Соликамского магниевого завода.

На прошлой неделе в Москве наша конкурсантка — **Ольга Брикман**, начальник БООС, и её эксперт — **Анастасия Кибанова**, начальник службы радиационной

и экологической безопасности, успешно прошли все испытания и вошли в число призёров конкурса. Все подробности читайте в следующем номере газеты.

«Серебро» у магниевиков!

Продолжение. Начало — на первой полосе.

На часах — половина второго. У стартовой линии — две группы участников, в том числе — и градообразующие предприятия. Несмотря на то, что этот забег — последний, болельщиков, как мне показалось, стало ещё больше! Магниевиков-то — уж точно!

Вот **Алексей Васильевич Неклюдов** (цех № 1) с телефоном в руках готовится заснять старт своего сына **Юрия** (цех № 3). В такой же «боевой готовности» и **Марина Михайловна Новожилова**, ветеран завода: сын **Артём** (цех № 7) — постоянный участник городской эстафеты. Группа поддержки была у каждого!

У стартовой линии бегуны выстраиваются по порядку. У магниевиков на футболках номер «четыре». Наши соперники по группе — две команды «Уралкалия», «Соликамскбумпром», завод «Урал».

Судья начинает обратный отсчёт, Юрий Неклюдов, наш первый участник, растирает ноги. Свисток... И он срывается с места. Этап в гору — на Верхний Больничный — самый тяжёлый. Вырваться в лидеры пока не получается...

Перехватываю наших на четвёртом этапе: **Юлия Заколоткина** (цех № 15) изо всех сил преодолевает последние метры: мы, вроде бы, третьи.

Эстафетную палочку принимает **Артём Новожилов** (цех № 7). Да уж! Вот это скорость!



Пока перебегаю к кинотеатру «Русь» (к 12-му этапу), несколько раз по пути слышу негодующие оклики заводчан: типа, что же это мы не в лидерах...

И вот я на месте. Несколько соперников палочку уже передали. А вот и наш **Владимир Гусельников**. Далеко позади примерно пять участников. Значит, не всё ещё потеряно!

Принявший эстафетную палочку **Вадим Кушнин** (цех № 4) увеличивает отрыв ещё больше. Спешу к месту финиша, с нетерпением жду последних участников: получится ли у наших ребят выйти в лидеры?!

Из-за поворота показывается первый легкоатлет. «Уф, — выдыхаю облегчённо, — не из нашей подгруппы». А вот следом — уже соперник из «Уралкалия». А вот и наш **Александр Мاستуненко** (цех № 1)! «Серебро» наше!



На радостях команда подхватывает и качает на руках тренера. Объятия. Фото на память. И первое интервью «по горячим следам».

«В этом году состав команды магниевого завода был обновлён почти на пятьдесят процентов, — отмечает **Дмитрий Сенокосов**. — Добавились пять мужчин и четыре женщины. И все они вместе с уже знакомыми нам спортсменами стали одной сплочённой командой!

Особенно отмечу **Лилиану Масляк**, **Крестину Ширёву**, **Льва Райкова**, **Владислава Смирнова** (все — цех № 1), **Сергея Окочешникова** (цех № 4), **Юлию Заколоткину**. На счету этих спортсменов уже немало побед! Впереди, надеюсь, тоже!

Огромное спасибо всем участникам команды! Вы — лучшие!».

Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА
Фото автора



Коротко

Производство: итоги апреля

Выполнение планов производства по цеху № 1
Валовое производство магния-сырца — 101,9 процента.

Товарное производство магния и магниевых сплавов — 101,4 процента.

Товарное производство карналлита обезвоженного (сорт 1) — 100 процентов.

Товарное производство флюса карналлитового — нет.

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

Товарное производство калия хлористого гранулированного — 100,1 процента.

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

Товарное производство тантала пентаоксида — 100,1 процента.

Товарное производство ниобия пентахлорида — 100,1 процента.

Товарное производство ниобия пентаоксида — нет.

Выполнение планов производства по цеху № 4
Валовое производство хлористого кальция — 125,6 процента.

Товарное производство хлористого кальция — 119,5 процента.

Валовое производство хлора жидкого — 100 процентов.

Товарное производство хлора жидкого — 99,5 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 — нет.

Товарное производство пентахлорида ниобия (ч) — нет.

Товарное производство ниобия пентаоксида — 100,8 процента.

Валовое производство тетрахлорида титана — 104,4 процента

Товарное производство тетрахлорида титана — 97,3 процента.

Валовое производство карбонатов РЗМ — 100 процентов.

Товарное производство карбонатов РЗМ — 100,2 процента.

Передача пентахлорида тантала в цех № 3 — 100,1 процента.

Передача пентахлорида ниобия в цех № 3 — нет.

Передача очищенного тетрахлорида титана в цех № 9 — 100 процентов.

Выполнение планов производства по цеху № 9
Валовое производство титана губчатого — 100,7 процента.

Товарное производство титана губчатого — 100 процентов.

Михаил СУСЛОВ,
заместитель начальника ПТО по производству



Конечная стадия производства

«Зоркий глаз», «надёжный заслон браку» – привычные «эпитеты» в адрес контролёров заводской Службы ОТК.

В этот «поход» по «точкам» контроля «литейщики» мы отправились вместе с **Мариной Чепурных**, контролёром продукции цветной металлургии (ПЦМ) цеха № 1.

Точнее, она-то в тот день просто работала, выполняла свои профессиональные обязанности – производила отбор проб магния и сплавов, готовила их к «прохождению» анализа в цеховой лаборатории. А мне оставалось только всё это дело фиксировать на объектив, спрашивать и уточнять, что тут да как.

А состоялось наше знакомство с Мариной Владимировной... у сверлильного станка. Закрепив чушку магния на рабочем столе своего «агрегата», она, совсем как заправский токарь, начинает высверливать в ней отверстие. Ровно пять «штук» так называемым методом конверта: одно отверстие в середине, четыре по краям. Это и есть отбор металла на анализ. Затем из этого «насверленного» материала готовится будущая лабораторная проба.

«Метод квартования – так это называется, – даёт пояснения по ходу процесса моя собеседница. – Пробы, отобранные из различных мест, смешиваются. Полученная «масса» рассыпается ровным слоем, делится накрест на четыре части (квартуется); из них две противоположные удаляются, а оставшиеся перемешиваются и снова делятся на четыре части. И так до тех пор, пока количество материала не уменьшится до требуемого.

Потом всё это сыпается в кулёчек – и можно нести в лабораторию. Результат будет известен через час-час двадцать. Это уже – в зависимости от сложности сплава, который сейчас находится в работе, от того, какой набор элементов требуется определить.

После того, как лаборанты выпишут протокол, нам остаётся только проверить данные этого анализа на соответствие с нормативной документацией и занести их в журналы учёта ОТК и на складе готовой продукции.

Кстати, из каждой плавки отбираются три таких чушки – в начале, в середине и в конце процесса. В течение рабочей смены литейщики сливают от трёх до семи плавок металла. Вот и считайте, сколько за смену должны отсверлить чушек (вес одной восемь – двенадцать килограммов) эти хрупкие женщины, только для того, чтобы у тех-

нологов была полная уверенность: брак не пройдёт!

Пока мы с моим «гидом» обсуждали все тонкости отбора проб, на участке упаковки готовой продукции первого цеха как раз началось формирование очередной партии. «Ну, пойдёмте», – улыбнулся заглянувший в комнатку контролёров укладчик-упаковщик...

«Без меня не начнут», – поясняет Марина Николаевна. Это значит, что теперь ей предстоит «отстоять» весь процесс обработки и упаковки металла. Это – заключительная стадия производства и, значит, самая ответственная (именно в таком виде металл дойдёт до потребителя). Со слов контролёра уже знаю: это «мумушка» – так в «простонародье» называют сплав ММ2ч.

Стук-бряк! Процесс обработки готовых чушек – в самом разгаре. Специальный скребок для обрубания краёв, удаления окалины, молоток для отбивания «неслитин» и для забивания трещин и небольших раковин, щётка по металлу – все эти приспособления в умелых руках опытных укладчиков-упаковщиков так и мелькают. Транспортная стеллюга пустует на глазах. А проверенные и облагороженные в процессе обработки серебристые слитки аккуратной «стопкой» укладываются на поддоне из деревянных брусков – «готовятся» к упаковке.

Марина Владимировна за этим процессом внимательно наблюдает – не сводит глаз. Подходит **Татьяна Николаевна Лаврёнова**, руководитель службы ОТК, начинают обсуждать с **Павлом Алексеевичем Тонких**, бригадиром укладчиков-упаковщиков, что-то своё, узко-профессиональное. Улыбаются. Значит, речь не идёт не о каких-то выявленных отклонениях.

Марина Владимировна тем временем направляется к другой «мини-бригаде» укладчиков-упаковщиков, занятых непосредственно процессом самой упаковки металла. Вон уже сколько обмотанных специальной плёнкой и закреплённых металлической лентой «пачек» подготовить успели! Практически целую партию. И никто за ними в это время не смотрел?!

«Это – магний девяностый (марки «Мг-90» – ред.), – поясняет Марина Владимировна, – по правилам, контроль за ним осуществляется выборочно: только десять процентов. За всё остальное упа-

ковщики сами несут полную ответственность.

Сейчас вот проверю обмотку, обявку, оформление этикеток, если найду какое-то несоответствие – заставлю переделывать».

Когда будет упакована вся плавка, контролёр проверит все записи в журналах упаковки: в какую партию пойдёт этот металл, по ГОСТу или по конкретному контракту она сформирована (требования заказчиков к упаковке могут быть свои).

На склад готовой продукции идём уже только вдвоём с **Татьяной Николаевной Лаврёновой** (надо же перекинуться парой фраз ещё и с начальником!). Там в это время в полном разгаре – отгрузка готовых партий: бегают туда-сюда шустрый погрузчик, за процессом наблюдает сам **Александр Владимирович Наберухин**, мастер склада. Значит, он тоже – контролёр! После того как два руководителя обсудили между собой очередную «порцию» своих профессиональных деталей, отправляемся на выход.

По пути прошу **Татьяну Николаевну** представить весь её коллектив. Да, к сожалению, со всеми остальными в службе знакомство только – заочное. Лично мне никого из этой небольшой мобильной команды сегодня больше не поймать. Кроме знакомой нам уже Марины Владимировны, на смене сегодня ещё **Татьяна Юрьевна Королёва**, но она занята «разделкой» проб из электролиза (отработанный электролит – тоже на них, контролёрах ПЦМ). И **Алёна Андреевна Гарифуллина**, дневной контролёр, тоже занята на каких-то своих работах. «На ней – отбор проб жидкого хлористого кальция в цехе четыре, всевозможные переотборы и прочие непредвиденные «специальные» работы по моему поручению, – поясняет Татьяна Николаевна. – И это все, кто сегодня занят с утра.

В нашем штате также – **Ирина Ивановна Дернова**, **Татьяна Николаевна Казанцева**, **Ольга Валентиновна Таланова**, **Ольга Викторовна Петухова** и **Галина Сергеевна Шалаева**.

Коллектив очень работоспособный и ответственный. Люди все понимают, что от нас на этой конечной стадии зависит и качество металла и своевременная отгрузка. Чтобы всё ушло потребителю чётко в положенный срок!...

Елена БАЖЕНОВА.
Фото автора



За станком Марина Чепурных



Каждый слиток проверяется и отслеживается...



... и каждая партия



А.В. Наберухин – тоже контролёр



Т.Н. Лаврёнова: «Продукция к отгрузке полностью готова»

Любимая. Традиционная. Наша

На прошлой неделе, 4-го мая, прошла 71-я легкоатлетическая эстафета на призы газеты «Магниевик».



Восемь команд — из цехов № № 1, 4, 7, 9, 16, 18, 26 и сборная «15-20» — выстраиваются на площади у заводоуправления. Поддержать своих легкоатлетов подходят начальники цехов, председатели цеховых комитетов и просто неравнодушные коллеги.

Звучат фанфары, старт спортивного праздника объявляет **Ф.А. Вараксина**, редактор «Магниевика». Затем слово берёт **Е.В. Насекина**, помощник гендиректора по кадрам и общим вопросам (в этот раз она была и ведущей эстафеты). Спортсменов поздравляют **Р.Р. Димухамедов**, генеральный директор завода, **А.В. Мальцев**, председатель профкома.

«Спорт — это здоровье! Здорово, что сегодня я вижу столько команд-участниц. Удачи вам! И лёгких ног!» — даёт напутствие Руслан Рафкатович.

Участники (две команды) занимают свои позиции. У стартовой линии — бегуны первого и четвёртого цехов — **Александр Мастуненко** и **Евгений Жеребцов**. Их товарищи по командам тем временем расходятся по этапам.

Ещё минута... Свисток, мелькает красный флажок, и участники срываются с места! Первый этап — призовой, и борьба за него — самая жёсткая (причём, у всех — на каждом из четырёх забегов!).

Вырвавшись вперёд, **Евгений Жеребцов** обеспечивает своей команде лидерство, но и первый цех набирает темп... И уже к третьему кругу опережает соперника: молодые участники из электролизного бьют рекорды по скорости!

Во втором забеге стартуют **Артём Новожилов** (цех № 7) и **Михаил Дубинкин** (цех № 9). Легкоатлет седьмого вырывается вперёд и передаёт палочку **Натальи Дубинкиной**, которая только увеличивает отрыв, а команда на протяжении всей дистанции сохраняет лидерство.

В третьем и четвёртом стартах соревнуются команды второй группы цехов. На дистанцию выходят киповцы, их соперник — восемнадцатый цех. Кстати, в этот раз заводские энергетика собрали полную



Артём Новожилов (цех № 4) — победитель призового этапа



Алёна Попова (цех № 1) — самая быстрая среди женщин!



Финиширует Леонид Мельников, цех № 20

команду. «Своих бегунов хватает!», — отмечает **Виталий Красницкий**, физорг подразделения.

Первый круг лидеров не выявил. На втором вперёд вырывается шестнадцатый цех: **Ирина Исанова** молниеносно «пролетает» свой этап. К тому же, поддержка **Владимира Гусельникова** даёт хороший результат: «отстрелявшись» сам, он практически до финиша не отстает от своих и подгоняет, что называется, и словом, и делом!

В последнем, четвёртом, забеге на старте — спортсмены из двадцать шестого и ярко-жёлтые «15-20». Этот тандем столовой и ремонтно-механического цеха болельщики тут же «нарекают» заводскими солнышками! Двадцать шестой уверенно выходит вперёд и с каждым кругом наращивает отрыв...

И вновь все команды выстраиваются на площади у заводоуправления. Несколько минут на подведение итогов, оформление грамот...

Под бурные аплодисменты награждают лучших спортсменов **Руслан Рафкатович Димухамедов** и **Дмитрий Евгеньевич Сенокосов**, заводской физорг.

Наши победители!

Лучший результат на призовом женском этапе показывает **Алёна Попова**, цех № 1. Победителем среди мужчин становится **Артём Новожилов**, цех № 7. Им и вручаются призы газеты «Магниевик»!

Во второй группе цехов на третьем месте — цех № 26. Второе занимает команда цеха № 18. На первом месте — цех № 16.

В первой группе цехов на третьем месте — цех № 4. На втором — цех № 7. Первое место достаётся команде цеха № 1.

Поздравляем всех участников и победителей! До встречи через год!

Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА.
Фото автора

От всей души!

Всеми уважаемый!

Во вторник, 9-го мая, отметил 60-летний юбилей **А.К. ШАРАПОВ**, старший мастер котельного отделения цеха № 20.

Свою трудовую деятельность на «Соликамском магниево-заводе» **Александр Кимович** начал в 1993-м году котельщиком 2-го разряда. Получив специальное образование, был переведён мастером котельного отделения. А в ноябре 2016-го года назначен старшим мастером.



Грамотный, инициативный специалист и отличный организатор производства, требовательный, как к себе, так и к подчинённым руководителю, он пользуется заслуженным авторитетом в коллективе цеха.

Его труд неоднократно отмечался заводскими знаками отличия, в 2021-м году он был награждён Почётной Грамотой Министерства промышленности, предпринимательства и торговли Пермского края.

А отделение, которым руководит **Александр Кимович**, неоднократно победитель Трудовой вахты в честь Дня Фирмы ОАО «СМЗ».

Рационализатор производства, наставник молодых специалистов, профсоюзный активист — всё это наш уважаемый юбиляр!

От всей души желаем Вам, **Александр Кимович**, здоровья, успехов в работе и семейного благополучия!

*Пусть Ваш майский день рождения
Будет прекрасен, словно май:
Подарит лишь тепло, цветение,
И жизнь чудесную, как рай!*

Коллектив цеха № 20

Поздравляем юбиляров мая: **Анатолия Игнатьевича Брезгина**, **Галину Николаевну Богданову**, **Ларису Ивановну Вячанинову**, **Алексея Павловича Долгих**, **Владимира Афанасьевича Ирза**, **Фёдора Александровича Комяка**, **Ирину Васильевну Кручинину**, **Наталью Алексеевну Каменских**, **Василия Петровича Луначёва**, **Светлану Васильевну Мочалову**, **Владимира Николаевича Пантелеева**, **Александра Михайловича Рябова**, **Александра Дмитриевича Сазыкина**, **Надежду Николаевну Солдатову**, **Сергея Дмитриевича Хомякова**, **Валерия Михайловича Шипулина!**

*Долгих лет и крепкого здоровья,
Молодости, силы, красоты.
Пусть всегда — не только в день рождения —
Исполняются заветные мечты!*

Совет ветеранов

Продолжается набор в летние трудовые отряды СМЗ!

Уважаемые магниевики, если вы хотите, чтобы ваш ребёнок этим летом работал в трудовом отряде, вам необходимо обратиться в заводской отдел кадров.

В трудовой отряд принимаются школьники и студенты средне-профессиональных учреждений в возрасте с 16 до 18 лет. Только дети работников СМЗ!

Трудовой отряд будет работать все три летних месяца. Соответственно, набираются 3 группы по 10 человек каждая.

Обращаться в отдел кадров (кабинет № 5) 66-1-36; 5-25-38.