



МАГНИЕВИК



Газета основана в 1946 году

Пятница, 23 октября 2026 г.
№ 34 (3848)

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

Уважаемые коллеги! Искренне поздравляю вас с Днём автомобилиста!

Бесперебойная работа Соликамского магниевого завода невозможна без работников транспортного цеха. Доставка сырья, отгрузка готовой продукции, обеспечение внутризаводской логистики и своевременная перевозка наших сотрудников – всё это держится на вашем профессионализме, выдержке и чувстве ответственности. Спасибо вам за преданность своему делу, за то, что на вас всегда можно положиться, и за ваш ежедневный добросовестный труд на благо завода.

Но, кроме профессиональных водителей, отношение к празднику имеет каждый, кто имеет свой автомобиль и каждый, кто о нем ещё мечтает. Всем автомобилистам я, в первую очередь, желаю безопасности на дорогах и здоровья вашим «железным коням». Желаю, чтобы каждый рейс и каждая смена заканчивались благополучным возвращением домой, где вас всегда ждут любовь, тепло и поддержка близких.

**Руслан Димухамедов, генеральный директор
ОАО «Соликамский магниевый завод»**

Ваш выход, водители!



Сегодня, в канун любимого праздника всех, кто с «баранкою дружен», вновь померяются силами в профессиональном мастерстве наши заводские асы-покорители автомобильных дорог.

Блеснуть знанием теории и правил дорожного движения, а затем – мастерством вождения на заковыристой конкурсной дорожке – дело чести для каждого настоящего водителя – хозяина КАМАЗа, легковой машины, трактора. (А при этом – ещё и заслуженные грамоту с премией за призовое место получить!). И так – уже более полувека.

А уже вечером мы узнаем, кто сегодня бросит достойный вызов этим героям – чемпионам вождения разных лет! И, значит, тоже впишет своё имя в историю заводских соревнований.

Награждение

Указом Президента РФ сотрудники Горнорудного дивизиона «Росатома» удостоены высоких государственных наград.

Первый заместитель Руководителя Администрации Президента Российской Федерации **Сергей Кириенко** вручил орден «За доблестный труд» генеральному директору АО «Росатом Недра» (управляющая компания Горнорудного дивизиона госкорпорации «Росатом») **Владимиру Верховцеву** и медаль ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени мастеру по ремонту оборудования ОАО «Соликамский магниевый завод» (ОАО «СМЗ», предприятие Горнорудного дивизиона «Росатома») **Сергею Ивашову**.



Горнорудный дивизион «Росатома», возглавляемый Владимиром Верховцевым с 2013 года, входит в число крупнейших производителей природного урана в мире. Сегодня, помимо устойчивого обеспечения ураном атомной энергетики России, перед предприятиями дивизиона стоит задача по наращиванию производства редких и редкоземельных металлов для высокотехнологичных отраслей промышленности. Новая стратегия развития дивизиона до 2030 года, сформированная под руководством Владимира Верховцева, направлена на обеспечение технологического суверенитета Российской Федерации за счёт самообеспечения стратегическими металлами.

Мастер по ремонту оборудования ОАО «СМЗ» **Сергей Ивашов** – высококвалифицированный специалист, в совершенстве знающий оборудование и технологическую цепочку по производству магния. Внёс более 20 рационализаторских предложений по совершенствованию технологического оборудования, среди них – усовершенствование вакуумовша и электролизёра, модернизация центробежных насосов. Трудовой путь начал слесарем, затем работал бригадиром ремонтной бригады. Является наставником молодёжи предприятия, за многолетний добросовестный труд поощрён наградами завода, муниципалитета, региона и Министерства промышленности и торговли Российской Федерации.



За вклад в развитие отрасли

Семья Киселёвых стала победителем пермского регионального этапа национальной премии «Человек труда».

Общий стаж работы **Василия Семёновича, Александра Васильевича и Василия Александровича** на Соликамском магниевом заводе составляет 122 года.

Василий Киселёв сегодня занимает должность первого заместителя генерального директора – главного инженера ОАО «СМЗ». За его плечами 32 года рабочего стажа, участие в создании и развитии нескольких современных предприя-

тий и восемь патентов на изобретения и полезные модели. Символично, что свою первую запись в трудовой книжке молодой специалист получил в том самом цехе, который когда-то создавал его дед и где десятилетиями трудился отец.

Диплом победителя номинации «Семейные трудовые династии» вручён семье Киселёвых в Пермском региональном отделении партии «Единая Россия».

Пресс-служба ОАО «СМЗ»



Безопасность прежде всего

На СМЗ введена в эксплуатацию новая площадка для обслуживания метеостанции.

Эта разработка – предложение по улучшению инженера по ремонту цеха № 16 **Марии Белкиной**. Оно позволило повысить надёжность и удобство доступа к оборудованию одного из специфических заводских объектов, минимизировало риски при работах на высоте.

По своей сути, заводская метеостанция, расположенная на крыше цеха № 16, – это современный измерительный комплекс, который в автоматическом режиме фиксирует данные по всем основным видам физических факторов: температуру наружного воздуха, направление и скорость ветра (всего – порядка семи позиций).

Эти данные в автоматическом режиме передаются на специальную компьютерную панель (для удобства пользования она установлена в помещении заводской телефонной станции – в этом же здании), отсюда – по заводской сети – в диспетчерскую завода.

Полученная информация используется в решении многих вопросов заводской производственной жизни, в том числе, для учёта смен в горя-

чих цехах в летний период и так далее.

Единственным слабым звеном в обслуживании заводской метеостанции оставался доступ к ней. Чтобы подняться на площадку, слесарям по КИПиА цеха № 16 приходилось пользоваться приставной лестницей, не имеющей надёжной фиксации. А ведь работы проводятся на высоте 18,5 метров минимум дважды в год (а при неисправностях – чаще), так что, действительно, весьма актуальный вопрос.

«В обслуживании станции входит плановая замена выносных датчиков, – поясняет начальник отделения по обслуживанию КИПиА вспомогательных цехов **Валентин Утробин**. – Специалисты цеха ежегодно меняют комплект оборудования (с временной установкой резервного) для сдачи в государственную поверку, при необходимости выходят на устранение неисправностей. И каждый раз – эти проблемы с установкой лестницы, с проносом её через чердачные люки. Сами работы тоже приходилось вести, удерживая инструменты буквально на весу».

Инициатива, выдвинутая **Марией Белкиной**, меняет ситуацию кардинально. Она предложила оборудовать для доступа к метеостанции стационарную металлическую лестницу с площадкой и ограждением. И безопасно, и удобно: рабочие инструменты тоже можно будет разместить здесь же – на площадке, спокойно выполнять необходимые манипуляции.

«Руководство цеха, служба ПСР, отдел ОТиПБ моё предложение поддержали, – рас-



Обслуживание метеостанции до реализации ППУ



Монтаж обслуживающей площадки

сказывает специалист. – Было подготовлено техническое задание, проектно-конструкторский отдел разработал чертежи».

Изготовлением элементов конструкции, сборкой и монтажом занималась подрядная организация.

Со следующей недели новая площадка будет введена в эксплуатацию.

Ольга КРАСНИЦКАЯ.
Фото автора и М. Белкиной

Новых свершений! Гладких дорог!

В это воскресенье свой праздник отметят люди самой мобильной профессии – автомобилисты.

Удовлетворение нужд заводских цехов в автотранспорте, доставка грузов потребителям – традиционные будни трудового «водительского» – от праздника до праздника – года.

«Стабильность и надёжность по срокам исполнения – самое главное, что ждут от нас наши заводские заказчики, – отмечает исполняющий обязанности начальника цеха № 11 **Александр Дударев**. – Несмотря на все возникающие в повседневной работе сложности, стараемся решать поставленные перед нами задачи чётко и своевременно».

Водители, занятые на «технологии», обеспечивают доставку сырья и материалов, необходимых для производственной деятельности как ос-

новных, так и вспомогательных цехов завода.

Одно из самых ответственных и сложных направлений в нашей работе – доставка грузов на завод из самых разных городов Российской Федерации. Поэтому, как же в очередной раз не отметить наших профессионалов-дальнобойщиков: **Анатолия Братухина, Александра Ёскина, Юрия Абрамова, Сергея Сергеева, Анатолия Евдокимова, Артемия Коверенского** и других опытных водителей. Особенно отраднo, что в последнее время своё плечо им в выполнении этой ответственной и сложной работы всё увереннее подставляет молодёжь: **Артём Шарифулин, Денис Асанов, Дмитрий Новиков, Максим Кокорев**. Наша задача – толь-

ко создавать им благоприятную почву для дальнейшего профессионального роста и развития – в духе лучших заводских традиций, взаимопонимания и взаимовыручки.

Незаменимые для заводских цехов люди – специалисты, обслуживающие специальную технику и автомеханизмы. А на нашем балансе – более сотни: грузоподъёмные машины, погрузчики, тракторы и бульдозеры.

Одно из важных подразделений цеха – участок ремонта во главе с **Вячеславом Белорусовым**. Среди опытных, инициативных работников в деле обслуживания и ремонта автомобилей и автомеханизмов – **Сергей Новиньков, Леонид Сухотин**.

Растут молодые, грамотные

в своём деле кадры, такие, как **Андрей Шемякин**, который уже достаточно уверенно ремонтирует систему электрооборудования.

Слова благодарности накануне праздника – инженерно-техническим работникам цеха! За понимание обстановки, за организацию работ по подготовке техники к работе на линии: требования, предъявляемые к техническому состоянию автотранспорта и автомеханизмов со стороны работников инспекции по надзору за транспортом и работниками ГИБДД, только растут.

От души поздравляю коллектив цеха с нашим профессиональным праздником. Желаю всем доброго здоровья, семейного благополучия, долгих лет жизни!»

Новости
предприятий
Горнорудного
дивизиона
«Росатома»



В Краснокаменске (Забайкальский край) состоялся традиционный открытый турнир по мини-футболу, организованный ПАО «ППГХО им. Е.П. Славского» и Первичной профсоюзной организацией объединения. Соревнования посвящены памяти участника Великой Отечественной войны, заслуженного работника физической культуры РСФСР Владимира Георгиевича Газзаева, который заложил фундамент спортивного движения предприятия и города.

В результате бескомпромиссной борьбы на заснеженном футбольном поле победу одержала команда отдельного военизированного горно-спасательного отряда ППГХО «Спасатель». Второе место – у команды «Огнеборец», бронза – у команды «Управление ППГХО».

В селе Багдарин Баунтовского эвенкийского района Бурятии многодетной семье вручили ключи от нового благоустроенного жилого дома. Проект реализован в рамках социального партнёрства между АО «Хиагда», районной администрацией и Центральной районной больницей.

Баунтовский район – единственная территория в Бурятии, где для молодых специалистов возводятся новые дома, которые в последующем переходят в их собственность. Эта программа уже три года реализуется при поддержке АО «Хиагда». Согласно условиям программы, по истечении 10 лет работы в Центральной районной больнице новый дом перейдёт в собственность семьи. Такой подход позволяет не только решить жилищный вопрос, но и закрепить квалифицированные медицинские кадры на территории, обеспечивая стабильную работу социальной инфраструктуры.

АО «РУСБУРМАШ» и ООО «Салют для бизнеса» заключили лицензионный договор. Документ предусматривает предоставление права использования программного обеспечения посредством удалённого доступа к облачному сервису. АО «РУСБУРМАШ» приобрело неисключительное право использования платформы для создания и управления ИИ-агентами GigaCOWork для оптимизации административных и производственных задач предприятия.

Внедрение ИИ позволит сократить рутинные операции и оптимизировать аналитическую работу по направлениям в АО «РУСБУРМАШ». На первом этапе будет проведена работа в части учёта складских, страховых и аварийных запасов. Применение искусственного интеллекта позволит ускорить анализ и учёт среднемесячного расхода материалов и выявить типовые отклонения в течение года.

Продолжение. Начало в № 33.

История открытия ниобия и тантала

В прошлом номере газеты мы рассказали о том, как был открыт тантал. Сегодня – продолжение истории.

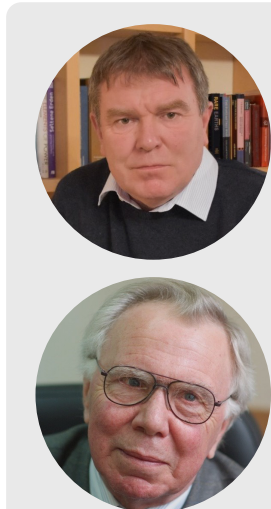
Итак, спустя два года после описанных в прошлый раз событий Генрих Розе объявил об открытии ещё одного химического элемента, который он смог получить из барварского минерала.

Он сообщил, что материал, который он ранее назвал «хлоридом ниобия», он сначала перевёл в оксид, а затем прохлорировал его в присутствии древесного угля. В результате получился летучий жёлтый хлорид, который напоминал хлорид тантала, получаемый из финского танталита, и белый неплавкий «хлорид ниобия». Учёный отмечал значительное сходство жёлтого хлорида с хлоридом тантала и сильное отличие его от белого «хлорида ниобия». Генрих Розе сообщил, что он назвал новый элемент «пелопием» в честь Пелопса, сына Тантала и брата Ниобы, чтобы одновременно подчеркнуть не только его совместное присутствие в минералах с оксидом ниобия, но и очень большое сходство оксида пелопия с оксидом тантала из финских танталитов.

В последующие годы Генрих Розе активно занимался исследованием свойств открытых им ниобия и пелопия. В 1853 г. он сообщил, что обнаружил необычную и неожиданную связь между ниобием и пелопием. Учёный отмечал, что обычно при хлорировании индивидуальных оксидов ниобия или пелопия на выходе получались не чистые хлориды элементов, а их смесь. Один хлорид был белого цвета, очень объёмный и неплавкий. Хлорид этого вида исследователю обычно относил к хлориду ниобия. Другой хлорид был жёлтого цвета и легко возгонялся при нагревании. Это соединение считалось хлоридом пелопия. Учёный приписывал результат образования двух хлоридов к трудности получения достаточно чистых исходных индивидуальных оксидов ниобия и пелопия.

Однако в одном из экспериментов по хлорированию оксида ниобия при большом избытке углерода и очень осторожном нагреве реакционного пространства в результате реакции весь оксид ниобия перешёл в жёлтый хлорид, который учёный всегда считал хлоридом пелопия. При этом процесс хлорирования прошёл совершенно без образования белого хлорида, который должен бы быть хлоридом ниобия.

Повторные эксперименты по хлорированию оксида ниобия в присутствии трёх-четырёхкратного избытка углерода, в сильном потоке хлора и постепенном



Детков Павел Генрихович – кандидат технических наук, специалист в области редкометалльных технологий.

С 1985 по 2004 год работал на Соликамском магниевом заводе на инженерных и руководящих должностях. в том числе, и на посту генерального директора предприятия. Впервые сформулировал и реализовал в опытно-промышленном масштабе технологию получения сверхпроводящего сплава ниобий-титан магнитермическим восстановлением хлоридов.

Дробот Дмитрий Васильевич – доктор химических наук, профессор, заслуженный деятель науки РФ.

Лауреат премии им. Л.А. Чугаева РАН, почётный работник высшего образования России. Действительный член Российской академии естественных наук.

нагревании реакционной массы подтвердили получение жёлтого хлорида пелопия без образования белого хлорида ниобия.

Эти эксперименты показали, что ниобий и пелопий являлись одним и тем же металлом. **Генрих Розе принял решение оставить за этим металлом название «ниобий».** История существования элемента, названного ранее «пелопием», на этом завершилась.

Название «пелопий» оказалось в каком-то смысле пророческим. Согласно древнегреческим мифам, Пелопс был проклят сыном бога Гермеса Миртилом за коварство и вероломство при восхождении на царство. А поскольку Миртил был не простым смертным, то проклятия его оказались весьма действенными, и род Пелопса обрел всевозможные беды, да еще и навлек на себя кару богов.

Отличия в свойствах оксидов ниобия и пелопия, которые учёный описывал в своих предыдущих работах, исследователь отнёс к различным степеням окисления ниобия. По его мнению, ниобий мог находиться в минералах в виде высших и низших оксидов.

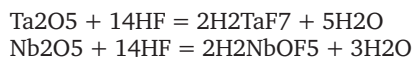
Генрих Розе решил изменить название «оксид пелопия» на «оксид ниобия», а название бывшего оксида ниобия – на низший оксид ниобия. По утверждению учёного, низший оксид ниобия не мог быть превращён в высший оксид никакими процессами окисления. Исследователь считал, что для этого необходимо было использовать не прямые методы. Например, для перевода низшего оксида ниобия в высший необходимо было сначала перевести низший оксид ниобия в жёлтый хлорид ниобия, из которого высший оксид ниобия мог быть получен с применением водного гидролиза. По мнению Генриха Розе, в результате хлорирования оксидов ниобия, выделенных из минералов, могли образовываться высший хлорид ниобия, имеющий жёлтый цвет, и низший хлорид ниобия белого цвета.

В 1865 году свою работу, посвящённую исследованию соединений низшей валентности ниобия, опубликовал швейцарский химик **Жан Шарль Галиссар де Мариньяк**. Учёный писал, что «хотя изучение соединений ниобия было предметом обширных исследований выдающегося Генриха Розе», но, по его мнению, эти исследования содержали много сомнительных моментов. Например, Мариньяк считал, что химический состав, предложенный Генрихом Розе для высшего NbO_2 и низшего Nb_2O_3 оксидов ниобия, не был подтверждён никакими фактами. Также атомная масса ниобия не совпадала с высшей и низшей степенях валентности.

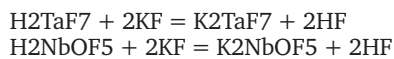
Исследование Мариньяка не подтвердило существова-

ние в природе низших оксидов ниобия. Учёный определил формулу оксида ниобия как Nb_2O_5 . То, что Генрих Розе считал белым хлоридом ниобия, образующимся при хлорировании низших оксидов ниобия, оказалось оксихлоридом ниобия $NbOCl_3$.

Мариньяк продолжил работы по изучению соединений ниобия и тантала и год спустя объявил, что ему удалось обнаружить эффективный метод разделения ниобия и тантала. Этот метод был основан на разнице растворимости в водных растворах фтортанталата калия и оксофторниобата калия. По мнению ученого этот метод давал достаточно хорошие результаты, хотя и не мог обеспечить строгого аналитического разделения. Исследователь обнаружил, что при комнатной температуре растворимость оксофторниобата калия была более чем в 10 раз выше растворимости фтортанталата калия. В горячей воде растворимость обоих веществ увеличивалась. Для выделения соединений ниобия и тантала Мариньяк спекал колумбит с пяти- или шестикратным избытком бисульфата калия. Полученный спек обрабатывался водой. В раствор переходили сульфаты железа, марганца, вольфрама и ряда других элементов. В осадке оставались гидратированные оксиды ниобия и тантала. Осадок разлагали в кипящем растворе плавиковой кислоты. Этот процесс можно описать реакциями:



Затем в раствор добавляли фторид калия, что приводило к образованию двойных солей:



После охлаждения раствора выпадал осадок, обогащённый по содержанию фтортанталата калия, а раствор обогащался по содержанию оксофторниобата калия. При применении дробной кристаллизации можно было добиться хорошего разделения ниобия и тантала. Данный способ разделения ниобия и тантала получил название «метод Мариньяка». Этот метод позволял получать соли тантала приемлемой чистоты, однако получение достаточно чистых соединений ниобия было проблематично. Метод применялся довольно продолжительное время. С середины 1950-х годов он был вытеснен методом жидкостной экстракции, который в настоящее время занимает доминирующее положение в мировой промышленной практике, обеспечивает получение соединений обоих элементов требуемой чистоты и сравнительно легко реализуется в крупных масштабах. Другим способом разделения ниобия и тантала в промышленном масштабе в настоящее время является метод ректификации пентахлоридов ниобия и тантала. Этот метод реализован в России при хлорном методе переработки лопаритового концентрата.

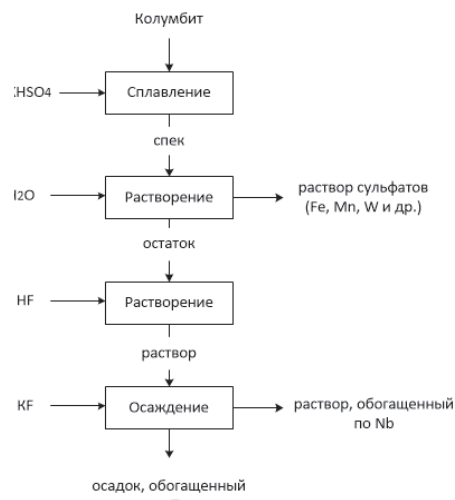


Схема переработки колумбита с разделением ниобия и тантала

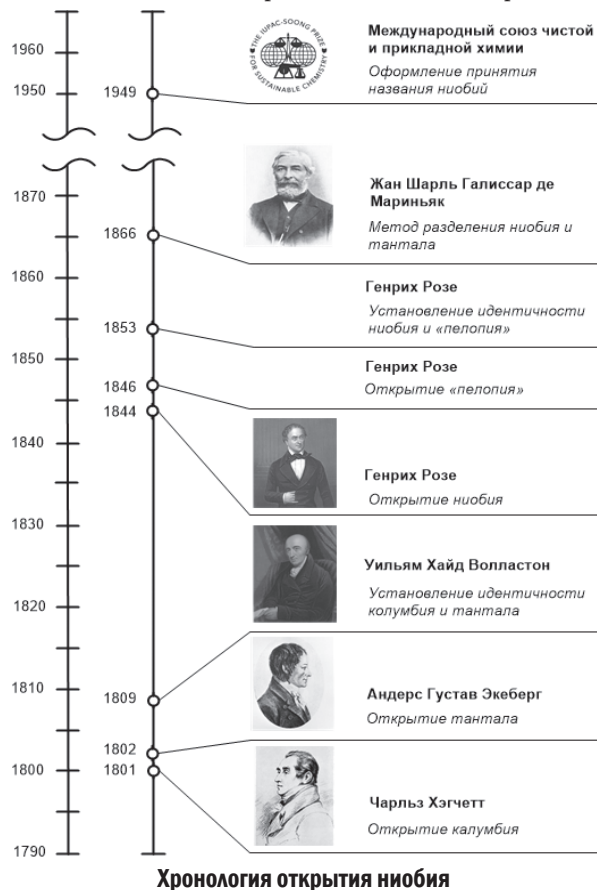
Благодаря методу разделения ниобия и тантала, разработанному Мариньяком, всё больше учёных подключались к исследованию свойств этих элементов. С течением времени учёным стало все яснее, что «колумбий», открытый Хатчеттом и «ниобий» Генриха Розе являются одним и тем же металлом. При этом оставался вопрос о том, какое название оставить за этим элементом. Европейские химики, учитывая огромный объём работ по изучению этого элемента, выполненный Генрихом Розе, предпочитали называть этот элемент «ниобием». Иного мнения придерживались ученые из Соединённых Штатов Америки. В 1877 году **Джон Лоуренс Смит**, президент Американского химического общества и президент Американской Ассоциации содействия развитию науки, обосновал предпочтение названия «колумбий». Он настаивал, что называть этот элемент «колумбием» совершенно справедливо, поскольку металл был открыт, хорошо описан и назван «колумбием» за сорок пять лет до того, как ему было дано название «ниобий».

В 1949 году на 15-м заседании Международного союза чистой и прикладной химии (IUPAC) в Амстердаме был рассмотрен вопрос о существовании различных наименований элементов, и **было заявлено об утверждении названия «ниобий».** В американских учебниках и Периодических таблицах элементов условие о названии «ниобий» было добросовестно выполнено, хотя использование названия «колумбий» продолжалось в течение десятилетий. Даже сегодня иногда можно встретить название «колумбий», в частности, в инженерных или отраслевых журналах.

Хронология открытия ниобия и тантала приведена на рис.2.

В настоящее время ниобий, тантал, их сплавы и соединения нашли широкое применение в современной науке и технике. Ниобий используется в сталях для изготовления магистральных трубопроводов, в транспортном машиностроении. Очень важно его применение в жаропрочных сплавах для изготовления деталей авиационных двигателей, лопаток газовых турбин и др., работающих в интервале температур 800-10000 С. Среди металлов ниобий имеет максимальную температуру перехода в сверхпроводящее состояние (9,2 К). Из сверхпроводящих материалов наиболее широкое распространение получили ниобий-титановые сплавы. Танталовые порошки имеют ключевое значение для производства электролитических конденсаторов, применяемых в микроэлектронике и средствах связи. Оксиды ниобия и тантала используются в производстве оптических стёкол. Соединения ниобия и тантала нашли применение в качестве катализаторов в процессах основного органического синтеза.

**П.Г. Детков, канд.техн.наук,
Д.В. Дробот, независимый эксперт,
докт.хим.наук.**



С юбилеем!

С теплом и заботой



Девятнадцатого октября красивый юбилей отметила Наталья Мелькова.

С 2007 года чистота и уют в нашем цехе № 20 – это полнотой её заслуга. Наталья Мелькова – замечательный человек и незаменимый сотрудник! Безупречный порядок и та атмосфера, которую она создаёт изо дня в день, действительно, ценно. Благодарим нашу коллегу за нелегкий и такой важный труд. Нам невероятно повезло работать рядом с Вами. Вы не просто мастер своего дела, но и удивительно добрый, отзывчивый и душевный че-

ловек, чья улыбка всегда поднимает настроение коллективу.

От всей души поздравляем Наталью Мелькову с юбилеем! Желаем крепкого здоровья, неиссякаемой энергии, искренней радости и благополучия в доме. Пусть Ваша доброта возвращается к Вам сторицей, а каждый день приносит только хорошие новости и тепло близких людей!

С уважением и благодарностью,
коллектив цеха № 20

Мастер на все руки

Двадцать второго октября 55-летию юбилей отметил Юрий Смолин.

Его путь на предприятии начался в 2022 году в цехе № 9, где он приступил к работе электромонтёром по ремонту и обслуживанию электрооборудования. Сегодня Юрий Смолин – оперативно-ремонтный персонал, его знания и опыт – это надёжный тыл, на который всегда можно положиться. Особенно ценно, что специалист владеет сразу несколькими смежными профессиями: электромонтёр по ремонту и обслуживанию ГТМ, стропальщик, оператор крана, управляемого с пола. Ответственность и требовательность помогают ему справиться с самыми

непростыми задачами по ремонту электрооборудования, требующими принятия самостоятельных решений. При этом специалист охотно делится знаниями и опытом с молодыми работниками. В коллективе его ценят и уважают за профессионализм и отношение к работе.

Поздравляем Юрия Смолина с 55-летием! Желаем, чтобы работа приносила удовольствие, здоровье не подводило, а рядом всегда были добрые надёжные люди. Пусть всё задуманное сбывается, и каждый новый день будут поводы для радости!

Коллектив цеха № 9



Каждый из нас – частичка завода

С этой публикации мы начинаем серию публикаций к грядущему юбилею уникального заводского производства химико-металлургического цеха № 7.

Это фото – из архива службы ОТК седьмого цеха. Совершенно понятно, что создавалась она вместе с химико-металлургическим производством и под его нужды в начале 70-х. Под стать своему подразделению, были молоды и сотрудницы. Красивые, активные, дружные. «Все заодно: в работе, в общественной жизни, на субботниках – обязательных отработках на стройплощадках заводских объектов, – вспоминают наши собеседницы. – И наш мастер всегда с нами рядом».

А мастеру Галине Поповой в то время было лишь немного за 30, но она считалась уже опытным специалистом – трудилась в заводской службе ОТК с 1964-го.

«Очень грамотная, ответственная, – отмечают бывшие коллеги. – К подчинённым относилась требовательно, но справедливо. Если отругает кого за дело, то – только не при всех, другие даже и не узнают. Так что обид на неё не было. С людьми держалась просто, на равных». Не имевшая собственных детей, все душевные силы женщина отдавала воспитанию племянницы. По словам коллеги Ларисы Амеличкиной, даже обращалась к ней, в то время – молодой матери, за советами по детскому здоровью.

Людмила Казымова, Лилия Мокрушина, Нина Шипулина, названная уже Лариса Амеличкина, Анна Зубкова, Галина Беляева, Галина Шарова – далеко не пол-



1989 год. Группа ИТР и работников заводского ОТК. Г.В. Попова – 4-я в верхнем ряду (отмечена белым значком)

ный список «золотого» состава той службы. Кто-то был постарше – из первопроходцев, другие влились в коллектив чуть позже. «Отбирали пробы готовой продукции, разделяли их – готовили к сдаче на анализ в лабораторию. Тут всё – как в любом другом ОТК», – вспоминают они свои трудовые будни. Не как у всех остальных была только сама продукция. Вся информация о новом, ещё никому в стране не известном редкометаллическом производстве шла через секретный – первый – отдел. В общезаводских

сводках о выполнении плана значилось только: «Продукция № 1», «Продукция № 2». Но они-то, контролёры ОТК и их коллеги-лаборанты, конечно же, знали, с каким продуктом работают. Так что в развитии современной заводской пентахлоридной технологии и в целом – всего цеха № 7, юбилей которого мы будем отмечать через месяц с небольшим, – и их несомненный вклад тоже.

Елена БАЖЕНОВА.
Фото из архива службы ОТК

От всей души!

Поздравляем с днём рождения именинниц октября: Светлану Пегушину, Ирину Якимову и Светлану Балыбердину!

Желаем радости, здоровья
Успехов и удач во всём.
Пусть каждый день будет наполнен
Теплом и светом, и добром!

Администрация и цехом цеха № 15

Поздравляем именинников второй половины октября: Евгению Шитову, Александра Глазырина, Надежду Булатову, Александра Южанинова, Юлию Теремову и Ксению Смолину!

Пусть всё легко даётся,
Счастье за руку ведёт,
Будет крепкое здоровье
И душа ваша поёт!

Цехком цеха № 19

Поздравляем с днём рождения именинников октября: Сергея Карелина, Павла Зданович, Михаила Дубинкина, Алексея Хлистунова, Андрея Говорливых, Алексея Шипулина и Кирилла Смагина!

Пусть в жизни будет больше красок,
Приятных встреч, уютных вечеров.
Пусть каждый день проходит не напрасно,
А дарит, счастье, радость и любовь!

Коллектив цеха № 9

Поздравляем с днём рождения именинников этой недели: Андрея Мазунина, Евгению Лыткину, Елену Баженову, Александра Швецова и Дарью Царкову!

Желаем мира, любви, успехов во всех начинаниях, оптимизма, гармонии с собой и миром. Пусть жизнь будет комфортной, наполненной чудесами и запоминается лишь лучшими моментами!

Цехком цеха № 24

Поздравляем с днём рождения именинников второй половины октября: Любовь Нечипуренко, Татьяну Мазунину и Дарью Кошелеву!

Пусть ваша жизнь будет сказочно-волшебной и яркой, наполненной счастливыми мгновениями и интересными событиями! Радужного настроения, душевности, уюта! Пусть каждый новый день вызывает восторг и улыбку!

Коллектив цеха № 10

Поздравляем с днём рождения своих коллег: Илью Куликова, Константина Брикнера и Надежду Неверову!

Желаем жить легко и бодро,
Активно, радостно, свободно.
Пусть жизни каждое мгновенье
Приносит только вдохновенье!

Коллектив цеха № 23

Спрашивали – отвечаем

Сегодня мы публикуем ответ на один из вопросов, задаваемых магниевики на встречах-консультациях со специалистами заводского отдела социального развития.

На какие виды помощи может рассчитывать работник завода, оказавшийся в сложной жизненной ситуации?

Помощь в сложных жизненных ситуациях

1. Поддержка при чрезвычайных ситуациях

Если имущество сотрудника пострадало в результате непредвиденных обстоятельств, предприятие оказывает единовременную материальную помощь. Размер помощи: 50 000 рублей.

Ситуации: пожар, затопление, аварии в жилых помещениях или на общественном транспорте, стихийные бедствия, противоправные действия третьих лиц.

2. Поддержка при утрате близкого человека

Предприятие берет на себя часть организационных и финансовых вопросов, предоставляя оплачиваемое время и материальную помощь:

Оплачиваемый отпуск:

3 дня – на организацию похорон родителей, супруга или ребенка;

1 день – непосредственно в день похорон (в том числе, братьям или сестрам).

Материальная помощь на ритуальные услуги: 20 000 рублей (на организацию похорон родителей, супруга или ребенка).

Консультации по предоставлению различных социальных льгот: первая среда каждого месяца с 11:30 до 13:00, столовая, 1 этаж