

НОВОТРОИЦКОМУ ЗАВОДУ ХРОМОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ – 55 ЛЕТ

АО «НЗХС»

Вчера – пролог истории, сегодня – гордость предприятия

Продолжая серию публикаций, посвященных юбилею Новотроицкого завода хромовых соединений, сегодня мы рассказываем об истории и современных буднях ремонтного цеха. Основанный в 1962 году, он стал подразделением, появление которого было началом развития всего предприятия.

Немного истории

Главной задачей первых ремонтников было строительство завода. Сначала на механическом участке шло изготовление запасных частей и мелкого оборудования. Предприятие росло и развивалось, потребности в ремонтном обслуживании расширялись. Появился участок по ремонту основного технологического оборудования, затем ремонтно-строительный участок...

Сегодня в ремонтном цехе АО «НЗХС» трудится 107 человек. В его структуру входят пять участков: по ремонту внутрицевого оборудования, механический, в который входит станочная группа и котельный участок, ремонтно-строительный, по ремонту основного технологического оборудования, литейный.



Военная дисциплина и творчество

Всякий человек, хоть немного знакомый ремонтной службой сложного производства, знает: она требует одновременно и дисциплины, и творческого подхода к делу. В этом нет ничего удивительного: чтобы оборудование работало, как часы, необходимо четко соблюдать график ремонтов, параллельно ведя поиск современных технических решений.

Вот что об этом рассказывает главный механик АО «НЗХС» Константин Фарберов:



– Ремонтный цех действует на основании трех основных приказов – о комплексе развитии завода на год, об основных ремонтах в структурных подразделениях завода и о достижении экологических целей. Исходя из данных документов, заказываются или изготавливаются материалы, комплектующие запчасти и инструменты. А затем – в соответствии с графиком – выполняются работы.

Во время проведения широкомасштабных мероприятий ремонтируемый агрегат останавливается. При этом выпуск продукции ведется на параллельной линии, что позволяет обеспечивать бесперебойность производства.

Так, в декабре прошлого года у нас был крупный ремонт в отделении металлургической окиси цеха хромовых соединений №2. Здесь работают две производственные нити. На одной из них мы и производили замену реактора и скруббера. Выполнение всего запланированного заняло десять суток. Это – оптимальное время простоя. Достигнуть его стало возможным потому, что ремонт производился агрегативно.

– Сам принцип агрегативного ремонта применяется уже более двух лет, – поясняет начальник ремонтного цеха Сергей Барнуков. – Практика показала: гораздо эффективнее не чинить износившиеся детали, что называется, на месте – а

заранее изготовить запасные части, провести поузловую сборку и только затем производить комплексный монтаж. Подготовительные работы – изготовление комплектующих и укрупненная сборка – проводятся на котельном участке.

Не существует ни одного масштабного проекта на предприятии, в реализации которого не были бы задействованы ремонтники. Большое внимание уделяется повышению экологичности производства. – Понятно, что сложное химическое производство не может быть безотходным, – продолжает К. Фарберов. – Тем не менее, АО «НЗХС» постоянно снижает объемы выбросов. К примеру, в прошлом году на участке шихтоприготовления установили фильтр КФЕ, что позволило снизить выбросы в атмосферу еще на 25 процентов. Кстати, этот фильтр стал дополнительным: ранее газоочистительная система уже была оборудована двумя. В планах – смонтировать еще один – чтобы на каждую из двух технологических нитей приходилось по два таких агрегата.

А теперь о творческой составляющей деятельности цеха. Ремонтники видят, как можно снизить финансовые и трудовые затраты на выполнение того или иного задания.

Барнуков приводит такой пример:

– Раз в три года мы производим ремонт котла-утилизатора в цехе монохромата натрия. Эта работа – не сложная: речь идет о замене комплектующих пакетов, состоящих из многочисленных трубок, по которым проходит пар и печные газы. Но однажды мы задумались: ремонт станет гораздо дешевле, если детали будут изготавливаться на нашем предприятии. Завод приобрел трубогибочный станок, мы освоили его. Итог – затраты на ремонт котла-утилизатора снизились на полтора миллиона рублей.



Отдельной строкой об особенном участке

Если строительство ремонтного цеха стало прологом рождения предприятия, то появление литейного участка можно назвать как началом металлургического дела на заводе, так и основополагающим этапом в развитии непосредственно ремонтной службы.



– На растущем заводе имелось много перекачного оборудования, – говорит мастер литейного участка Светлана Плотникова. – Литые чугунные детали насосов требовали систематической замены. Сначала их приобретали на сторонних предприятиях, однако это было и дорого, и долго, и, честно говоря, не всегда качественно. В 1981 году в штате появился модельщик,

что позволило направлять изготовителям уже готовые деревянные модели для литейных работ. Но и это не изменило коренным образом положения: срок получения готовых изделий порой длился месяцами, а качество нередко оставляло желать лучшего. И тогда было принято решение о строительстве на предприятии собственного литейного участка. Его пуск состоялся в 1993 году. Сначала отливали только запчасти для насосов, потом освоили несколько видов запорной арматуры, опоры, шестерни и другое оборудование. Сегодня продукция участка насчитывает порядка 50 наименований.

Работники ремонтного цеха постоянно совершенствуют работу участка. В частности, снижения себестоимости сырья удалось достичь за счет использования собственного чугунного лома. А уменьшить себестоимость продукции литейщиков – путем изготовления «своей» формовочной смеси. Ее начали использовать с декабря прошлого года, и новшество себя оправдало. Снижение себестоимости составило 15 процентов. Теперь в планах предприятия – создание участка шихтоприготовления.

Сначала их приобретали на сторонних предприятиях, однако это было и дорого, и долго, и, честно говоря, не всегда качественно. В 1981 году в штате появился модельщик,

Кадры решают всё

Рассказывая о цехе, нельзя не назвать тех, кто своим трудом вносил и продолжает вносить вклад в его развитие.

Так, добрым словом здесь вспоминают бывших главного механика В. Култыгина и начальника РЦ Е. Фермана, а также его заместителей В. Бузыненко и Г. Николаева, ветеранов – В. Пашкова,

Н. Калмыкова, Н. Яничкина, И. Сергеева.

Сегодня трудовые традиции поддерживают «старожилы» производства – В. Гаврилюк, А. Второв и другие. Среди новичков, хорошо зарекомендовавших себя, – бригадир П. Андреев, токари Д. Казаков, Т. Суседкова, заливщик А. Иванищев, каменщик С. Мингалимов, газовщик А. Соколов.

Дух коллективизма

Жизнь цеха не ограничивается решением только производственных вопросов. Ремонтники охотно подключаются к любому делу.

Сергей Барнуков отмечает, что в его подразделении большая работа ведется с молодежью. Прежде всего, новичкам активно передаются трудовые традиции. Привлекают их к участию в соревнованиях – спортивных и творческих, где команда ремонтников нередко занимает призовые места. Например, в прошлом

году она стала победителем в общецеховских соревнованиях по бильярду.

– Участие в любых заводских начинаниях, неважно, спорт ли это или конкурсы профмастерства, позволяет воспитывать дух коллективизма, взаимовыручки, – объясняет Сергей Сергеевич, – без которых в нашей работе никак нельзя.

И нет сомнения в том, что сегодня коллектив идет верной дорогой, проложенной настоящими Мастерами ремонтного.

Марина КИРСАНКИНА.