

# 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 внутрицехового 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 работ на заводе 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, газозвчик 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.*