

Сибирский Цемент

С. 2 Ангарские палеты
разлетаются, как
горячие пирожки

С. 3 В «Сибцеце» запускают
систему электронных об-
ходов оборудования

С. 4 Пятёрка лучших авто-
ров системы постоянных
улучшений в III квартале

КРУПНЫМ ПЛАНОМ

На «Волне» встречали гостей из Индонезии

Комбинат «Волна» посетила правительственная делегация из Индонезии – островного государства в Юго-Восточной Азии. Цель визита – знакомство с работой предприятия, являющегося одним из ведущих производителей хризотилцементных изделий в России.

Индонезийская правительственная делегация приехала в нашу страну по приглашению Минпромторга РФ для обмена опытом безопасного использования хризотила. Мероприятие прошло при поддержке некоммерческой организации «Хризотил-ассоциация».

Комбинат «Волна» стал первым среди предприятий хризотилцементной отрасли, действующих на территории России, которые были представлены зарубежным гостям. В рамках визита представителям островного государства рассказали об истории становления и перспективах развития комбината, ассортименте выпускаемой продукции, обеспечении экологической безопасности производства. Участники встречи обсудили вопросы безопасного применения хризотила и законодательные нормы, регулирующие использование природного минерала. Представителям делегации подробно рассказали о специфике и свойствах хризотилового асбеста, о преимуществах изделий, выпускаемых на его основе.

В ходе экскурсии по цехам гости комбината ознакомились с технологией производства кровельных и фасадных материалов, с процессом их окрашивания. Также им была продемонстрирована выставочная экспозиция с образцами всех видов выпускаемой продукции. Особый интерес у иностранцев вызвали современные цветные материалы: кровельные листы «Волнаколор» и фиброцементные плиты, востребованные в строительстве различных объектов, в том числе расположенных в сейсмоопасных регионах, к которым относится Индонезия.



Участники встречи общались на русском и английском языках с помощью переводчика

«Гостей удивил широкий ассортимент разнообразных хризотилцементных изделий, которые производит наше предприятие. Напомню, что комбинат выпускает свыше сорока наименований продукции, – отметил управляющий директор ООО «Комбинат «Волна» Владимир Геберлейн. – Представители делегации высоко оценили уровень технического оснащения производства, безопасности и экологичности каждого из этапов изготовления продукции».

Такие визиты иностранных делегаций представляют значимость как для предприятия, так и для отрасли в целом, добавила директор по маркетингу и продажам Наталья Ленкова. «Нам важно, чтобы рынок хризотилцементной продукции рос в России и в мире. Мы как производители максимально заинтересованы в его развитии. Во время визита индонезийской делегации комбинат в очередной раз подчеркнул, что хризотил, который

мы используем, безопасный, а продукция, которую производим из него, экологичная, качественная и долговечная. Представители Индонезии, побывав на нашем производстве, где все процессы отлажены и все нормы соблюдаются, смогли удостовериться в этом», – пояснила Наталья Ленкова.

Светлана ПОТЕХИНА,
пресс-секретарь
ООО «Комбинат «Волна»

КОРОТКОЙ СТРОКОЙ

8 лет чистый берег

В рамках всероссийской акции «Чистый берег» сотрудники АО «Искитимцемент» привели в порядок территорию вдоль реки Бердь. В работе по расчистке левого берега приняли участие более 50 заводчан во главе с управляющим директором Владимиром Скакуном. Цементники собрали более 45 кубометров мусора, оставленного за купальный сезон отдыхающими. Чтобы вывезти его на полигон, задействовали спецтехнику «Искитимцемента». «Впервые мы присоединились к данной экологической акции в 2016 году, – говорит Владимир Скакун. – И если сначала приходилось убирать огромное количество мусора, то сейчас береговая линия Берди заметно чище: искитимцы разного возраста стали более ответственно относиться к природе».

Дети на заводе

В АО «Ангарскцемент» состоялась серия экскурсий для школьников и студентов. Некоторые из юных гостей комбината – дети сотрудников предприятия. В течение двух недель завод посетили четыре группы учеников из средней общеобразовательной школы № 12 и одна студенческая из Ангарского индустриального техникума. «Экскурсия по территории предприятия в белых касках произвела на детей неизгладимое впечатление, – отметила классный руководитель 3 «А» класса Светлана Васильева. – Особенно запомнился цех обжига клинкера, где ребятам дали возможность заглянуть через защитное стекло внутрь печи. Выражаю благодарность всем работникам предприятия за устроенное для школьников путешествие во взрослую, профессиональную жизнь».

ПРОДУКЦИЯ

Полет палет

На Ангарском цементно-горном комбинате существенно вырос объем реализации палетированной продукции, а также цемента в мягких контейнерах.

Так, в 2019 году потребителям направлено 9 тыс. тонн цемента на палетах – это 11% от общего объема продукции, отгруженной в бумажных мешках. В 2022 году объем реализации составил уже 19 тыс. тонн – его доля возросла до 28%. За 9 месяцев 2023 года отгружено 20,8 тыс. тонн палетированного цемента – 34% от общего объема продукции в бумажных мешках.

Значительный рост спроса связан с тем, что клиенты «распробовали» сервис. Для разгрузки железнодорожных вагонов или автомашин, в которых мешки уложены по отдельности, требуется ручной труд нескольких рабочих. Для выгрузки палет нужен один человек и один погрузчик. В этом случае сокращаются временные и трудовые затраты, упрощается дальнейшее перемещение партий цемента по складам клиентов.

Напомним, завод начал отгружать цемент на палетах с 2017 года. Толчком для выпуска палетированной продукции стал договор на поставку цемента, заключенный с сетью гипермаркетов «Леруа Мерлен» в Иркутской области. Для данного клиента обязательным условием поставок является размещение бумажных мешков на палетах и сопутствующая упаковка в стретч-пленку. Продукция, тарированная таким образом, могла заинтересовать и других партнеров – «Ангарскцемент» вышел на рынок своим предложением.

«Поначалу большого спроса не было, так как далеко не все потребители располагали необходимой

техникой, позволяющей производить выгрузку палет. Но по прошествии времени многие из них оценили удобство работы с палетированным цементом и стали активно его заказывать, – вспоминает директор по транспорту и логистике АО «Ангарскцемент» Максим Попов. – В настоящее время завод отгружает в среднем по 120 тонн палетированного цемента за смену – 3 тыс. тонн в месяц. Из них «Леруа Мерлен» берет только 500 тонн, остальной объем забирают другие потребители».

Наиболее востребованы палеты с мешками по 50 килограммов, их на поддоне размещается 30. Мешков по 25 килограммов соответственно в два раза больше – 60, их укладка длится дольше. Еще одно отличие: цемента в 25-килограммовых мешках на поддоне получается 1,6 тонны, а поддон с 50-килограммовыми мешками весит 1,5 тонны. В любом случае у каждого покупателя есть выбор, какую тару приобрести.

Стабильный рост объемов реализации палетированного цемента показал необходимость обновления производственных мощностей. В планах ближайших двух лет – строительство автоматической линии по палетированию, она будет располагаться на новой площадке. В настоящее время бумажные мешки по транспортеру поступают на станцию погрузки, где вручную укладываются на стоящие в полуприцепе поддоны. В полуприцеп вмещается 16 палет. Далее автомашина перевозит неупакованные палеты в цех, где



Завод отгружает в среднем по 120 тонн палетированного цемента за смену

производится их выгрузка и упаковка в стретч-пленку. После выполнения всех операций по палетированию готовые палеты складываются для дальнейшей отгрузки.

Цель проекта – исключить в этой цепочке ручную погрузку мешков на палеты, а также перевозку до склада. Кроме того, автоматическая линия позволит повысить производитель-

ность и конкурентоспособность выпускаемого палетированного цемента.

Помимо роста отгрузки палет стоит отметить также повышение объемов реализации цемента в МКР. Если в 2018 году было продано 142 тыс. тонн продукции в биг-бэгах, то в 2022 году – 287 тыс. тонн. За 9 месяцев 2023 года объем реализации уже составил 259,4 тыс. тонн.

Увеличение результатов во многом связано с развитием объектов инфраструктуры северных районов Иркутской области, куда по логистическим причинам отгружается цемент именно в МКР.

Вера КОНЮХОВА,
пресс-секретарь
АО «Ангарскцемент»

АКТИВ

«КузбассТрансЦемент» продолжает свой путь

Железнодорожники «Сибирского цемента» подводят итоги работы за три квартала.

Вагоны застряли в пробках

С января по сентябрь вагоны компании «КузбассТрансЦемент» перевезли около 5 миллионов тонн различных грузов, что соответствует аналогичному показателю 2022-го. На уровне девяти месяцев прошлого года остались и объемы транспортировки цемента – заказчикам доставлено 2,96 миллиона тонн строительного материала.

«В текущем году мы, как и другие железнодорожные компании страны, работаем в объективно сложных обстоятельствах: из-за продолжающейся переориентации российских грузоотправителей на восток отрасль столкнулась с целым комплексом проблем, – объясняет управляющий директор ООО «КузбассТрансЦемент» Эдуард Ишимов. – Так, в условиях значительного дефицита провозных способностей восточного полигона железных дорог отмечается существенное замедление оборота вагонов: если ранее время от одной погрузки вагона до другой в среднем не превышало 16 суток, то в 2023-м оно увеличилось на 12% – до 18 суток. Дефицит пропускной возможности отмечается также на транспортных коридорах юга России и Средней Азии».

Пытаясь обеспечить заказчиков подвижным составом, многие предприятия увеличили парк, но это лишь усложнило ситуацию. По различным оценкам экспертов, инфраструктура российских железных дорог функционирует стабильно, когда парк передвигающихся по сети вагонов составляет от 800 тысяч до

1 миллиона единиц. Однако еще в июле этот показатель превысил 1,3 миллиона.

«В условиях дефицита провозных мощностей, недостатка маневрового и магистрального тягового подвижного состава общий переизбыток вагонов на сети привел к дефициту подвижного состава для грузоотправителей: застрявшие в «рукотворных пробках» на «узких участках» сети составы не могут вовремя прибыть на станцию назначения, доставить груз конкретному получателю в указанный срок, – говорит Эдуард Ишимов. – С подобными сложностями при отправке сырья для производства цемента и отгрузках готовой продукции в летние месяцы столкнулись и мы. Однако за счет отказа от ряда маршрутов на Урале и своевременной передислокации подвижного состава в регионы присутствия холдинга нам удалось свести риски срыва перевозок к минимуму».

К слову, в ближайшие два года аналитики не ждут улучшения ситуации на восточном полигоне. Как отмечают в «КузбассТрансЦементе», реконструкция отдельных участков Транссибирской и Байкало-Амурской магистралей, в том числе имеющих стратегическое значение для предприятий «Сибцема», ведется. Например, уже «расширен» отрезок пути от станции Китой-Комбинатская до Слюдянки в Иркутской области. Также в РЖД планируют реконструировать контактную энергетическую сеть в Хабаровском крае, на высочайшем месте Транссиба – Яблоновом перевале в Забайкалье. «Проекты по расширению БАМа и Транссиба реализуются, но темп



Компания обновляет подвижной состав

работ не отвечает нуждам рынка, оставляет желать лучшего. Например, по итогам 2023 года провозные способности восточного полигона вырастут всего на 3-4%. В то же время объем грузов, которые так и не были вывезены от грузоотправителей, достигнет 15-20% от общего количества предъявленных к отправке», – констатирует Эдуард Ишимов.

В обновленном составе

В текущем году, при всех сложностях, «КузбассТрансЦемент» рассматривает, как минимум, сохранить объемы 2022-го – доставить на стан-

ции назначения около 6,4-6,5 миллиона тонн различных грузов. Чтобы обеспечить стабильность перевозок по всем направлениям, компания обновляет подвижной состав – вместо исчерпавших ресурс вагонов приобретает новые.

«В настоящее время в нашем распоряжении 5138 вагонов прямого оперирования, в том числе 2143 хоппер-цементовоза, 2495 полу- и 500 крытых вагонов. Также в парке компании – 90 думпкар, которые находятся в управлении у Ангарского цементно-горного комбината, – рассказывает директор по перевозкам и логистике ООО «КузбассТрансЦемент» Алексей Черненко. – В четвертом квартале 2023-го мы

получим 50 новых крытых вагонов модели 11-2164. Кроме того, рассчитываем приобрести 250 хоппер-цементовозов. Пока поставщик подтвердил, что до конца года сможет произвести 40 единиц транспорта, переговоры по остальным ведутся».

Новым вагонам, как и уже имеющимся, предстоит доставлять грузы по всей территории России, а также в Белоруссию, Казахстан, Узбекистан, Монголию, другие государства.

«Выполняя перевозки сырья, необходимого для производства цемента, и готовой продукции, мы продолжаем осваивать другие рыночные ниши – укрепляем позиции в сегментах транспортировки самых разных товаров, – подчеркивает Алексей Черненко. – В настоящее время подвижной состав «КузбассТрансЦемент» доставляет более 80 видов «сторонних» грузов. Например, мы нередко работаем с металлургической продукцией, щебнем, продукцией химической промышленности. Конечно, в приоритете – перевозки для нужд холдинга. Но в зимние месяцы их объемы традиционно снижаются, и мы активнее сотрудничаем с «внешними» заказчиками для обеспечения плановых показателей работы парка и финансового результата».

Этой стратегии компания будет следовать и в 2024-м. Процесс планирования деятельности «КузбассТрансЦемент» на следующий год еще не завершен, но задача преодолеть планку в 6,5 миллиона тонн грузов уже поставлена.

Дарья САФОНОВА,
пресс-секретарь
АО «ХК «Сибцемент»

ПРОЕКТ

Без приложения не обойдется

Специалисты холдинга «Сибирский цемент» разработали систему, позволяющую собирать, агрегировать и анализировать информацию о состоянии основного технологического оборудования.

Шестое чувство

«В конце 2021 года началась реализация проекта «Мобильная диагностика», цель которого – повышение эффективности обходов и осмотров оборудования, как следствие, повышение надежности его работы, улучшение процесса эксплуатации технологических линий, – подчеркивает директор производственного департамента АО «ХК «Сибцем» Виталий Кайзер. – За счет использования программного продукта планируется к 2026 году снизить на 40% количество и продолжительность внеплановых простоев, увеличить на 30% среднее время между отказами».

Обход оборудования – основа основ бесперебойного производства цемента. Раньше эту обязательную процедуру специалисты в цехах выполняли, полагаясь исключительно на собственные органы чувств: отмечали визуальные дефекты, посторонние шумы и запахи. Информация, полученная таким нехитрым способом – «методом пяти чувств», дает возможность относительно быстро устранить уже возникшую локальную неисправность. С годами цементники научились действовать на опережение – предупреждать выход оборудования из строя за счет применения современных технологий в части анализа данных и прогнозирования отказов. Один из таких инструментов – единый технологический портал, например.

Внедрение системы электронных обходов, интегрированной с технологическим порталом, – еще один важный шаг холдинга «Сибирский цемент» на пути цифровизации всех бизнес-процессов, в том числе производственных

В режиме быстрого сканирования

С внедрением прогрессивных работ необходима в проведении стандартных регулярных проверок состояния узлов и механизмов не отпала. Сама процедура, конечно, изменилась, но все еще имеет недостатки. «Заводской персонал в ходе осмотра печей и мельниц составляет протокол на бумаге, после завершения процедуры вручную переносит данные на компьютер. Оформление электронного отчета, как правило, отнимает немало времени. Между совершением обхода и рассылкой итогового документа может пройти и четыре, и даже восемь часов. Кроме того, при переносе данных на электронный носитель специалисты нередко допускают ошибки. Таким образом, выполнение данной задачи снижает производительность труда персонала и скорость реагирования, – поясняет ведущий специалист по техническому анализу АО «ХК «Сибцем» Илья Судаков. – Использование мобильного приложения позволяет исключить эти несовершенства системы, дает возможность выявлять и устранять дефекты оборудования более оперативно».

В новой системе информация хорошо структурирована, предусмотрен аналитический блок. Он пока в разработке, поскольку для накопления статистических данных необходимо время. Когда в системе наберется достаточный объем информации, специалисты смогут видеть общую картину состояния оборудования в динамике, выявлять значимые тренды и на основе анализа большого массива данных принимать системные решения.

«Условно мы провели осмотры всех редукторов вращающихся печей и мельниц на предприятиях и

после продолжительных наблюдений сделали вывод: допустим, наша систематическая проблема – это повышенная шумность оборудования и расход смазки, одна из возможных причин – использование устаревшей смазки. Исходя из этого мы отказываемся от применения устаревшего смазочного материала в пользу более современного аналога. Другой пример, если выявили трещину на корпусе редуктора с помощью мобильной диагностики, мы можем контролировать развитие дефекта и заранее планировать работы по обслуживанию агрегата», – иллюстрирует теоретическим примером возможности продукта Илья Судаков.

В общем, мобильное приложение решает множество задач, и потому оно чрезвычайно востребовано.

Спасибо, мы сами

На разработку и тестирование продукта ушло около года, этим занимался ведущий инженер-программист MES-систем АО «ХК «Сибцем» Владимир Яковлев. В работе принимали участие специалисты департамента информационных технологий и службы информационной безопасности холдинга – разработаны требования к программному продукту и его информационной безопасности.

«На рынке есть практически готовые решения для мобильной диагностики оборудования, однако мы не стали закупать софт. И дело вовсе не в том, что старт проекта пришелся на период ограничения взаимодействия с основными поставщиками программного обеспечения, хотя, безусловно, это отчасти сказалось на реализации, – отмечает начальник управления автоматизации производственных процессов АО «ХК «Сибцем» Александр Мещеряков. – Мы решили создать собственный продукт, который учитывает особенности и потребности холдинга, дает возможность оперативно подстраиваться под существующие на предприятиях процессы, требования, разного рода нюансы. Кроме того, за счет разработки приложения собственными силами удалось значительно снизить уровень затрат. Если бы мы привлекали к реализации сторонние организации, то проект влетел бы в копеечку: прайс на подобные услуги довольно высок».

Сибцемовский специалист создавал продукт в условиях ограниченной техподдержки, необходимую информацию черпал из доступных источников в сети и на форумах, в итоге выбрал инструменты, подходящую платформу разработки. «Приложение создано на базе операционной системы «Андроид», – уточняет Влади-

мир Яковлев. – Разработан простой удобный интерфейс, а также модуль формирования обходов. Система интегрирована с технологическим порталом, имеет масштабируемую структуру, легко расширяемый функционал, она проста в администрировании».

Объекты контроля

В рамках проекта создан унифицированный справочник: для каждой единицы оборудования, внесенной в систему, предусмотрен определенный набор параметров, по которым следует оценивать ее состояние. «Это – заслуга наших коллег из производственного департамента компании и цементных заводов, они провели большую методологическую работу», – отмечает Александр Мещеряков.

Приложение включает основное технологическое оборудование цементных заводов: все вращающиеся печи, сырьевые и цементные мельницы. На каждом из этих объектов может проверяться по несколько элементов. Так, на печных агрегатах – 28 контрольных точек, на сырьевых мельницах – 10, на цементных – 11. Состояние оборудования оценивается по 8-10 параметрам. Например, при осмотре печи обходчик должен отметить в приложении наличие или отсутствие повышенной вибрации, шумов, проблем с крепежными элементами, нарушения заземления и другие важные моменты. В системе предусмотрена возможность внесения дополнительных параметров.

«При необходимости можно увеличить и количество объектов контроля. Сделать это просто при помощи технологии бесконтактного считывания – так называемых NFC-меток», – говорит Илья Судаков. По сути, это наклейки с маленьким чипом, на который записана информация. Данное простейшее устройство «привязывают» к конкретной единице оборудования, так она идентифицируется в системе. Сама наклейка прикрепляется непосредственно к объекту контроля или стойке рядом с ним. Стоит навести на метку смартфон, приложение откроет нужную страницу и предложит начать осмотр именно этого узла. На данный момент среднее количество объектов контроля, оснащенных NFC-метками, – около 350. Ограничений по максимальному количеству объектов система не имеет.

Если с другом вышел в путь

Мобильное приложение обещает стать хорошим подспорьем для обходчиков. Оно создает порядок. Специалист идет по маршруту уже не хаотично, а в соответствии с полученным заданием. Причем он точно



На одном заводе может быть использовано до 350 NFC-меток

знает, какие контрольные точки ему необходимо пройти, система выдает конкретный набор параметров, по которым нужно оценить состояние того или иного вида оборудования. Помимо этого, в телефоне есть четкие инструкции и подсказки.

«Продукт интуитивно понятный, им легко пользоваться. Специалист указывает значение контролируемых параметров, при необходимости может добавить комментарий», – поясняет Владимир Яковлев.

Отметим, что для передачи данных используются общедоступные сети мобильных операторов с подключением к внутренней сети холдинга через сервис VPN, либо через Wi-Fi точки доступа предприятий (канал защищен в соответствии с нормами безопасности технологических сетей). Если связь после запуска обхода в приложении пропадет, то продуктом можно будет продолжать пользоваться. Доступ к интернету понадобится только в конце осмотра для выгрузки результатов на сервер.

При завершении обхода отчет формируется автоматически и моментально отправляется по электронной почте всем заинтересованным лицам. Сейчас в числе адресатов – управляющие директора предприятий, технические директора и директора по производству, главные специалисты. У отчета – удобный формат, отклонения и замечания выделяются красным цветом, их не пропустишь.

Если о задаче забыли и обход не был выполнен, либо пропущены отдельные контрольные точки, программа подаст сигнал. То же самое произойдет при длительном отсутствии проверок на конкретном объекте. «Система имеет высокий уровень защиты от человеческого фактора, – добавляет Александр Мещеряков. – Наличие NFC-меток и временной

контроль проведения осмотра оборудования не позволит выполнить процедуру формально».

С помощью продукта можно оптимизировать маршрут, сократить протяженность пути и время, затрачиваемое на пешую «прогулку». А можно и усложнить процедуру для экспертов. Илья Судаков отмечает, что в соответствии с мировой практикой предусмотрено три принципиальных уровня работы системы. «Первый уровень – для цехового персонала. Сотрудники подразделений должны выполнять обход как минимум один раз в смену, – рассказывает он. – Второй уровень более глубокий: добавляются специфические параметры вроде вибрации или, например, контроля температуры. Он предусмотрен для еженедельного контроля оборудования специалистами отдела технического анализа. Третий рассчитан на руководителей, которые совершают осмотр раз в месяц. В целом периодичность обходов на предприятиях не будет одинаковой в связи с различной производственной нагрузкой и влиянием других факторов».

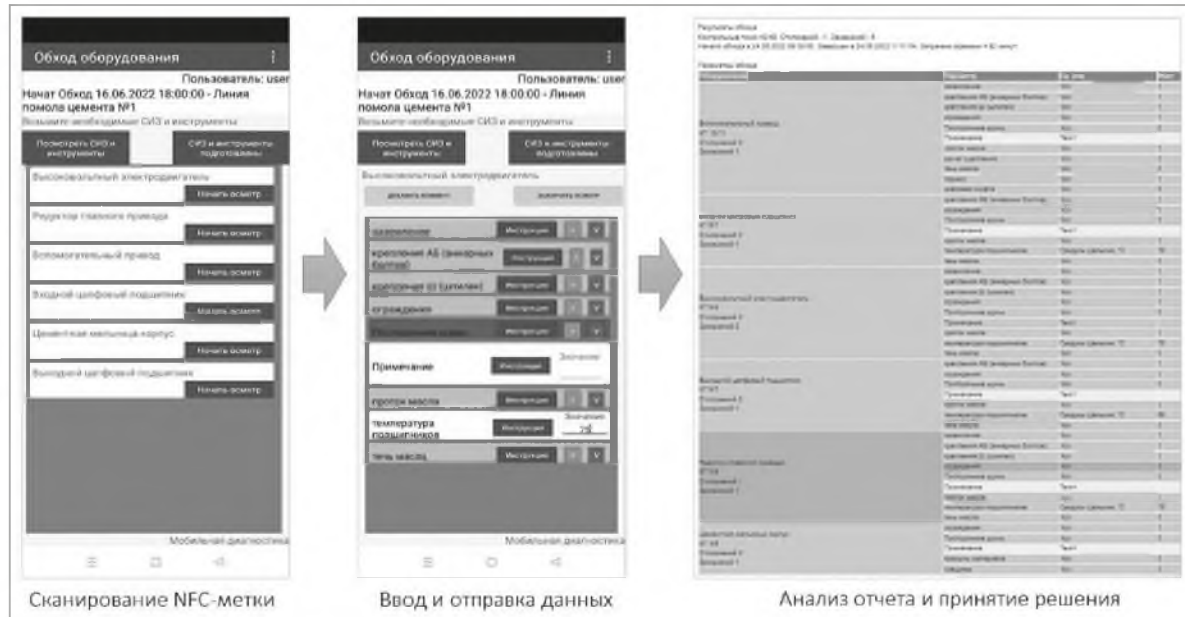
Нет предела совершенству

Приложение функционирует уже около полугода. Сейчас оно используется на всех цементных заводах холдинга (распространить практику на комбинат «Волна» и предприятия «Сибирского бетона» планируется позже). Приобретено по одному смартфону, имеющему защищенную конфигурацию, для каждого из пяти предприятий, на Тимлюйском цемзаводе их уже два. В ближайшее время поступит еще шесть гаджетов: их них два – в отдел технического анализа АО «ХК «Сибцем» и по одному – на производственные активы.

«Приложение постоянно дорабатывается и обновляется: мы устраняем возникающие ошибки, улучшаем интерфейс и блок отчетов, – говорит Илья Судаков. – Что касается перспектив развития системы: в дальнейшем мы сможем отслеживать состояние не только работающего, но и остановленного в ходе ремонта оборудования. Создадим специальный справочник параметров для редукторов, цапфовых подшипников, корпусов, других узлов. Таким образом, сможем закладывать в систему результаты технической инспекции оборудования и отслеживать их в динамике».

На сегодняшний день обходы на местах выполняют только представители отдела технического анализа холдинга. С запуском приложения и веб-системы в промышленную эксплуатацию весь функционал будет передан и распределен между заводчанами, которые отвечают за обходы оборудования на разных технологических участках.

Анастасия ЛЕСКОВА,
выпускающий редактор



Система электронных обходов оборудования

СОБЫТИЕ

Лучшие журналисты Сибири – на цемзаводе Искитима

10 октября в рамках «Сибирской медиа-недели» состоялся пресс-тур по цемзаводу Искитима для победителей конкурса журналистского мастерства «Сибирь.ПРО». В мероприятии приняли участие корреспонденты СМИ из Омской и Иркутской областей, Красноярского и Алтайского краев, а также представители новосибирских и искитимских изданий.

Знакомство с «Искитимцементом» началось с пресс-конференции управляющего директора АО «Искитимцемент» Владимира Скакуна, в ходе которой журналисты узнали о предварительных итогах текущего строительного сезона, перспективах развития и значимых проектах компании, получили ответы на все интересующие вопросы. После официальной части гостям из регионов дали возможность увидеть производство цемента своими глазами.

В ходе экскурсии представители СМИ под руководством главного технолога предприятия Ларисы Панькиной прошли по технологической цепочке – от добычи сырья в карьере до отгрузки готовой продукции. Они побывали на смотровой площадке ЗАО «Чернореченский карьер», где добывают известняк и глинистый сланец, в отделении шламовых бассейнов цеха «Сырьевой». В цехе «Обжиг» заглянули внутрь 170-метровой вращающейся печи и побывали в пультовой, откуда машинисты управляют процессом обжига клинкера. В цехе «Помол» гости узнали о способе измельчения материала и работе сепараторной установки. В лаборатории и ОТК им рассказали о контроле качества сырьевых компонентов и готовой продукции, в цехе «Погрузка» – продемонстрировали фирменную упаковку. В завершение пресс-тура победители конкурса смогли поделиться впечатлениями с коллегами, сделать памятные фото.

Напомним, АО «ХК «Сибцем» на протяжении нескольких лет выступает партнером главного журналистского соревнования Сибири – конкурса «Сибирь.ПРО». Холдинг поддерживает номинацию «Свой дом», директор по связям с общественностью Дарья Мартынкина входит в состав оргкомитета и является членом жюри. В 2023 году на рассмотрение «судей» подано более 1000 материалов из десяти регионов Сибирского федерального



Представители завода подробно рассказали гостям о производстве цемента

округа. Центральная тема конкурса-2023: «ЗаПРОс на справедливость».

Победителем XVIII Межрегионального конкурса журналистского мастерства «Сибирь.ПРО» в номинации «Свой дом» в категории «Автор печатного/интернет-СМИ» стала корреспондент информационного агентства «ТАСС» (Томская область) Анна Глушкова с материалом «Дом за рубль» о программе по реставрации памятников архитектуры в г. Томске. В категории «Журналист электронного СМИ» лучшей признана работа журналиста телекомпании «ТВН» Яны Смирновой – репортаж о строительстве площади Защитников Донбасса в городе Новокузнецке (Кемеровская область – Кузбасс). Поздравляем победителей и желаем новых творческих побед!

Александр Шестериков, и.о. главного редактора газеты «Канские ведомости» (Красноярский край):

– Я и представить себе не мог, что цемент – это так интересно. Казалось бы, что может быть более прозаичным и простым! Но экскурсия на завод Искитима опровергла стереотип. В этом сыграли свою роль и «минутка истории» в музее предприятия, и встреча с управляющим директором – профессионалом, который знает каждого сотрудника в лицо. А еще – вид этих поражающих воображение мельниц, общение с теми, кто управляет

ими, словно исполинскими музыкальными шкатулками, вращающимися с колоссальной силой. Не менее сильное впечатление произвела на меня технология производства – трудоемкая, сложная, требующая строгого соблюдения техники безопасности и высокой квалификации, ответственности. Поразительно, как люди смогли поставить на поток извлечение из карьера горной породы, превращение ее в мельчайшую пыль, обжиг в печах и снова измельчение. И так получается цемент! Главное в этом процессе – люди, знающие свое дело, профессиональные, каждый на своем этапе обеспечивающий в итоге знаменитое качество продукции АО «Искитимцемент».

Наталья Фаткина, спецкор авторских программ, «12 канал» (Омская область):

– Пресс-тур конкурса «Сибирь.ПРО» был очень насыщенным! В числе заводов, которые мы посетили, – «Искитимцемент», один из флагманов цементной промышленности Сибири. Остались под большим впечатлением. Сотрудники показали полный цикл производства цемента, рассказали много нового. По-моему, делали это с огромным удовольствием. Спасибо!

Екатерина АБИБУЛА,
пресс-секретарь
АО «Искитимцемент»

КОНФЕРЕНЦИИ

Гостеприимный Байкал

В холдинге «Сибирский цемент» состоялись традиционные конференции руководителей и специалистов по направлениям. Мероприятия прошли в Иркутской области.



Мероприятия прошли в Иркутской области

Так, конференция финансовых директоров управляющих компаний и управляемых обществ АО «ХК «Сибцем» была организована на базе Ангарского цементно-горного комбината. Руководители провели круглый стол, посвященный наиболее значимым вопросам текущей деятельности предприятий. Также в рамках конференции с лекцией на тему «Системное и стратегическое мышление: как принимать правильные решения» выступила директор Байкальской международной бизнес-школы (института) Иркутского государственного университета Надежда Грошева. На следующий день участники конференции совершили экскурсию на поезде по Кругобайкальской железной дороге.

Конференция специалистов юридических служб холдинга прошла на берегу озера Байкал в поселке Листвянка. Многочисленные участники, собравшиеся в конференц-зале отеля «Маяк», обсудили актуальные проблемы землепользования, договорного права, пра-

вовые аспекты борьбы с фальсификатом и многое другое. В рамках конференции выступил старший преподаватель кафедры гражданского права Юридического института КемГУ Вадим Негодяев с лекцией на тему: «Договорное право в условиях действия санкций и контрсанкций: актуальные вопросы законодательства и практики его применения». Насущные вопросы экологического права юристы обсудили с начальником управления экологической безопасности АО «ХК «Сибцем» Татьяной Лаптевой, которая также присутствовала на мероприятии. После деловой программы участники совершили экскурсию по уникальному озеру на теплоходе, а также поднялись на канатно-кресельной дороге к горной вершине Камень Черского, откуда открывается потрясающий вид на Байкал и исток Ангары.

Вера КОНЮХОВА,
пресс-секретарь
АО «Ангарскемент»

ПРОЕКТ

Лидеры СПУ в III квартале

Подведены итоги развития системы постоянных улучшений в холдинге «Сибирский цемент» – названы самые активные авторы предложений в III квартале.



КОНСТАНТИН МАКСИМЛЮК,
ведущий специалист по работе
с кадровым резервом
ООО «Топкинский цемент»



МАРК ВОРСИН,
замначальника цеха «ТО и РО»
по обеспыливающему оборудованию
ООО «Красноярский цемент»



НОННА КРУПИНА,
начальник сырьевого цеха
АО «Ангарскемент»



РОМАН КУЛИКОВ,
начальник транспортно-
упаковочного цеха
ООО «ТимлюйЦемент»



ОЛЕГ ТРУСОВ,
ведущий инженер по развитию
ООО «Комбинат «Волна»

РЫНОК

«Волна» покоряет рынок Казахстана

Состоялась рабочая поездка представителей комбината «Волна» во главе с управляющим директором Владимиром Геберлейном в Республику Казахстан. Проведены переговоры с крупными застройщиками и представителями строительной отрасли о перспективах сотрудничества.

Бумерангом

Основное направление деятельности комбината – обеспечение качественной продукцией потребителей. На данный момент предприятие взаимодействует с крупными компаниями России – это топ-10 девелоперов РФ, увеличивает долю присутствия в частном домостроении, расширяет сеть дистрибуции.

Помимо регионов РФ комбинат осуществляет поставки продукции на экспорт: основной рынок – Республика Казахстан. Ограниченные производственные возможности в 2022 году не позволили удовлетворить спрос потребителей страны на поставку фасадной продукции в необходимых объемах. Специалистами предприятия была проведена работа по импортозамещению лакокрасочных компонентов, эффективному планированию производства фасадной продукции, в результате чего в 2023 году комбинату удалось восстановить запланированный объем продаж.

«Мы стремимся достигать в работе высоких показателей, обеспечивать долгосрочную и устойчивую позицию продукции комбината на рынке. В наших планах – увеличить текущий объем заказов, получить заявки на поставку продукции в 2024 году в Казахстан», – подчеркивает директор по маркетингу и продажам ООО «Комбинат «Волна» Наталья Ленкова.

Руководством комбината было принято решение посетить Казахстан для того, чтобы узнать, как сейчас развивается республика, определить имеющийся спрос на продукцию, встретиться с застройщиками и другими партнерами.

Отметим, что на территории Казахстана есть производители хризотилцементных материалов. Конкуренция неизбежна, констатируют на комбинате «Волна». Этот факт российская компания оценивает как хо-

роший стимул – честная борьба за потребителя способствует развитию, вдохновляет участников рынка на позитивные перемены.

В ходе поездки в г. Астане проведен аудит объектов, на которых применялась фиброцементная фасадная плита «Виколор» производства комбината «Волна». Данная продукция использовалась в строительстве целых районов: жилых комплексов, офисных зданий, торговых центров города. С 2019 года в Казахстане построено более 150 объектов с фасадами «Виколор». По прошествии четырех лет стройматериалы сохранили и привлекательный внешний вид, и функциональные характеристики. Предприятию есть чем гордиться. «Мы получили очередное подтверждение того, насколько качественный и эстетичный у нас продукт. Разнообразие оттенков и текстур фасадов «Виколор» позволяет воплотить интересные архитектурные решения», – рассказывает Наталья Ленкова. Она считает, что необходимо продолжать работу по развитию ассортимента фасадной продукции в соответствии с тенденциями строительства.

Популярный бренд

В рамках рабочей поездки команда комбината встретилась с председателем президиума Союза строителей Казахстана, в который входит 450 строительных компаний, Талгатом Ергалиевым и директором филиала Союза строителей г. Астаны Вячеславом Лазаревым. Гости провели презентацию, рассказали о деятельности комбината, продемонстрировали образцы продукции и предоставили каталог объектов, построенных с применением плит «Виколор». Приятный момент: представителям казахстанской стороны хорошо известен бренд «Волны».

Вместе с тем, выяснилось, что у местных застройщиков нет четкого понимания, как отличить ори-



С применением продукции «Волны» в Казахстане возведены целые жилые комплексы

гинальные плиты «Виколор». Управляющий директор ООО «Комбинат «Волна» Владимир Геберлейн пообещал, что в ближайшее время в Астане будет организован обучающий семинар-презентация о технологии производства фасадных плит «Виколор», о маркировке для идентификации продукции комбината на рынке и получения гарантированного качества. Участникам семинара расскажут, как хранить плиты, монтировать, дорабатывать на объектах. Руководители казахстанских союзов

строителей поддержали проведение такого мероприятия и выразили готовность обсуждать условия сотрудничества и дальнейшего возможного применения изделий «Волны» на строящихся объектах.

«В результате встреч с крупными застройщиками и представителями строительной отрасли республики мы еще раз убедились в том, что продукция комбината пользуется спросом, соответствует требованиям фасадного рынка. Тем не менее, мы продолжаем работу над эффектив-

ностью производства, обеспечивая конкурентные преимущества строительных материалов, выпускаемых предприятием», – подчеркивает Владимир Геберлейн.

По итогам рабочего визита получены заказы на поставку продукции до конца 2023 года, намечены перспективы сотрудничества с крупными застройщиками Казахстана.

Светлана ПОТЕХИНА,
пресс-секретарь
ООО «Комбинат «Волна»

БЫЛО – СТАЛО

Через 20 лет снова на свет

Обновлен фасад здания здравпункта Топкинского цементного завода. Специалисты не просто отремонтировали стены, но и восстановили их прежний вид.

Здание здравпункта предприятия расположено рядом с центральной проходной и напротив заводоуправления. Мимо него проходят, пожалуй, все без исключения сотрудники и гости завода. Кроме того, в этом примечательном «домике» находится излюбленное место отдыха как заводчан, так и всех топкинцев – бассейн, двери которого открыты для желающих круглый год.

В последний раз стены здания ремонтировали в начале 2000-х годов, после того, как Топкинский цементный завод вошел в состав холдинга «Сибирский цемент». Со временем его внешний вид морально устарел, а состояние стен потребовало внимания специалистов.

«В процессе планового осмотра были выявлены дефекты навесного вентилируемого фасада и кирпичных стен здравпункта. На одной из них наблюдались трещины, сколы, местами кирпич стал сыпаться. В связи с этим решили провести тщательное обследование всего здания, которое подтвердило наши предположения: стены стали разрушаться и нуждались в серьезном ремонте», – рассказывает начальник конструкторско-технического отдела ООО «Топкинский цемент» Вя-

чеслав Бабенко. – После демонтажа старой облицовки был обнаружен тематический рельеф 1980-х годов. Его создали еще в то время, когда предприятием руководил Георгий Петрович Есиков. Как оказалось, в «нулевых» этот рельеф не убрали, а лишь закрыли сайдингом. Управляющий директор Алексей Юрьевич Оспельников и мы вместе с ним загорелись идеей полностью восстановить рельеф, сделать его декоративной частью нового фасада».

Из множества вариантов и видов отделочных работ выбрали «мокрый фасад». Данная технология уже применялась во время ремонта санатория-профилактория «Кристалл» и хорошо себя зарекомендовала. Кроме того, ее использование не меняет облик здания кардинально, что позволяет передать его исторический стиль и максимально сохранить рисунок тематического рельефа.

Для его восстановления пригласили члена Союза художников России Виктора Атучина. «Я был удивлен, что рисунок хорошо сохранился, потребовалось провести лишь косметические работы: убрать сколы и изъяны. Видимо, сыграло свою роль то,



Современный облик здания, сохранивший в себе отпечаток прошлого, радует всех

что на протяжении 20 лет стены были закрыты сайдингом», – рассказывает Виктор Яковлевич. – Советское искусство – это наше культурное наследие, его важно беречь для будущих поколений. Здорово, что этот тематический рельеф решили восстановить! Работа замечательная, она будет украшать здание многие годы».

В.Я. Атучин в 1980-х работал в Топках, по его словам, тогда при отделе культуры администрации города и с участием художественного училища была организована мастерская. «Хорошо помню то время! Заводской

рельеф, можно сказать, создавался на моих глазах. Я в работах не участвовал, но знал автора: это Рудольф Иванович Корягин. К сожалению, его два года как уже нет с нами», – говорит член Союза художников России.

Р.И. Корягин – мастер монументального и станкового искусства, скульптор, живописец, график, инициатор актуальных выставок. Среди его работ – скульптура «Богиня Флора» (на улице 50 лет Октября в г. Кемерово), скульптурный фриз на фасаде Кемеровского областного театра кукол имени А. Гайдара и другие.

В начале октября 2023-го все работы по обновлению фасада были завершены. Здравпункт теперь имеет не только отреставрированный тематический рельеф стен, но и новое крыльцо с красивым дизайном, а также подсветку по всему периметру. Сегодня современный стильный облик здания, сохранивший в себе отпечаток прошлого, радует заводчан и гостей предприятия.

Анна ЯРОЩУК,
пресс-секретарь
ООО «Топкинский цемент»

ДАТА

Герой Советского Союза, родной для двух предприятий

100 лет исполнилось бы Герою Советского Союза Ивану Андреевичу Скокову в октябре 2023 года. В послевоенные годы он работал на Чернореченском и Тимлюйском цементных заводах.

Иван Андреевич Скоков родился 15 октября 1923 года в пос. Новониколаевке Ново-Николаевской губернии (ныне – пос. Раздольный Искитимского района Новосибирской области) в семье крестьянина. После окончания семи классов работал в совхозе учетчиком и трактористом. В 1941 году Искитимским райвоенкоматом был призван на службу в армию.

На фронт молодой паренек из Сибири попал в июле 1942 года. На Воронежском фронте он участвовал в оборонительных боях на левом берегу Дона. В январе-феврале 1943 года младший сержант Иван Скоков принял участие в Воронежско-Касторненской операции, в ходе которой 232-я стрелковая дивизия 38-й армии с тяжелыми боями и огромными потерями продвигалась по территории Воронежской и Курской областей. Продолжая тяжелое наступление, 26 февраля дивизия пересекла границу Украины и освободила село Мирополье Сумской области.

Командир орудия 7-й батареи 425-го артиллерийского полка 232-й стрелковой дивизии Иван Скоков отличился в ходе наступательных сражений. В боях за деревню Головище Курской области 5-6 февраля 1943 года прямой наводкой своего орудия он уничтожил до 200 гитлеровцев. «Огонь велся буквально в упор, на дистанции до 50 метров под сильным автоматом-пулеметным и минометным огнем. Последним покинул поле боя», – сказано в наградном листе от 22 февраля 1943 года. Уже 28 февраля приказом 232-й стрелковой дивизии 38-й армии Воронежского фронта И.А. Скоков был награжден медалью «За отвагу».

До середины марта 1943 года дивизия наступала, а потом перешла к обороне, почти все лето удерживая позиции вдоль железной дороги Сумы-Краснополье-Белгород. Прорвав оборону противника в районе поселка Краснополье, дивизия продолжила наступление в киевском направлении. К середине сентября были освобождены Сумы, Ромны,



И. А. Скоков

Прилуки. В конце сентября 232-я дивизия подошла к Днепру севернее Киева.

Форсирование Днепра – пожалуй, самый яркий эпизод военной биографии Ивана Андреевича. Сотни людей на лодках и плотах двинулись к правому берегу реки. Противник открыл плотный огонь из орудий, минометов и пулеметов. В небе закружили десятки самолетов противника, сбрасывая бомбы на советских воинов, переправлявшихся по реке. Скоков смекнул, что фашисты бомбят лодки, и приказал переправляться незаметно, малыми группами на бревнах и досках. Переправа прошла почти без потерь, и уже через несколько минут расчет Скокова открыл огонь по противнику, уничтожил три пулеметных точки, машину с боеприпасами, до 30 солдат и офицеров противника. Тем самым дал возможность наступающим на этом участке благополучно пристать к берегу. В годы войны о смекалке и отваге Ивана Андреевича писали центральные газеты Советского Союза.

Указом Президиума Верховного Совета СССР от 9 февраля 1944 года «за умелое выполнение боевых задач, отвагу и мужество, проявленные в боях за Днепр» старший

сержант Иван Скоков был удостоен высокого звания Героя Советского Союза с вручением ордена Ленина и медали «Золотая звезда» за номером 4256.

В ноябре-декабре 1943 года Скоков участвовал в Киевской наступательной операции. В декабре 1943 – январе 1944 года освобождал город Белая Церковь, в марте-апреле – Черкасскую и Винницкую области Украины. 5 марта 1944 года во время отражения контратаки «орудие Скокова уничтожило до 120 солдат противника, 3 повозки, рассеяло до двух взводов пехоты». За проявленный героизм Скоков получил Орден Славы III степени.

Он участвовал в форсировании Днестра на границе с Молдавией, рек Прут и Сирет. В составе 40-й армии прошел Румынию, Венгрию, Чехословакию... Победу он встретил под Прагой. 24 июня 1945 года Иван Скоков принял участие в параде Победы на Красной площади в Москве.

А потом его снова отправили в Чехословакию. В 1947 году в звании старшины Скоков был демобилизован. Вернувшись на родину, Иван Андреевич устроился на Чернореченский цементный завод. Оттуда его направили учиться в Подольский индустриальный техникум, где он получил специальность техника-технолога цементной промышленности. На заводе работал бригадиром углессортировки на подъездных путях, в 1948-м его назначили начальником смены. С 1949-го по 1951 год Иван Андреевич – начальник отдела кадров завода. В 1951-1953 гг. он учится в Москве на курсах руководящих кадров, затем приказом главка направляется на Кувайский цементный завод в Узбекистан.

В 1954 году по направлению Иван Андреевич приехал в Каменск, на Тимлюйский цементный завод. Десять лет он работал в должности заместителя директора по хозяйственной части.

«Мы, конечно, знали, что он Герой Советского Союза. Но он не любил об этом говорить, всегда отмахивался, мол, какой я герой... Зато его «Золотая Звезда» здорово по-



Иван Андреевич Скоков с семьей в Каменске. Справа – сестра Анна

могла решать хозяйственные вопросы: простому директору завода отказать легко, а попробуй сказать «нет» Герою Советского Союза!» – вспоминает ветеран предприятия Иван Иванович Поздняков. На Тимлюйский цементный завод они пришли с разницей в пару лет в 1950-е годы. Иван Андреевич даже гулял на свадьбе Ивана Ивановича.

В 1959 году к Ивану Скокову в Каменск приехала и его родная сестра Анна. Здесь она прожила жизнь: вышла замуж, вместе с супругом Степаном Березкиным работала на Тимлюйском цементном заводе.

В 1964 году Иван Андреевич уехал из Каменска. Жизнь Героя оборвалась слишком рано: его не стало в 1972-м, И.А. Скокову не было и 50...

В Каменске этого человека помнят. О нем писали известные в поселке краеведы Владимир Кожевин и Ольга Душакова. Ольга Филипповна записала воспоминания не только сестры Героя Советского Союза Анны Андреевны, но и Павла Тимофеевича Елезова, начальника горного цеха Тимлюйского цемзавода, он близко знал Скокова.

«Павел Тимофеевич отзывался о нем как о талантливом рационализаторе и прекрасном руководителе. Много добрых слов было сказано и о его сестре Анне Андреевне, простой, скромной труженице, которую многие каменчане знают и уважают. На таких людях, как Скоковы, и держится земля сибирская», – пишет Ольга Душакова в Книге памяти Каменска и Тимлюя.

Чтят Ивана Андреевича и на родине. Бюст Героя Советского Союза И.А. Скокова установлен на аллее Героев, перед зданием Искитимского городского историко-художественного музея. На здании заводоуправления АО «Искитимцемент» (ранее Чернореченский цементный завод) есть посвященная фронтовику памятная доска. Одна из улиц в поселке Раздольном Искитимского района носит его имя, увековечено оно и на аллее Героев у монумента Славы в Новосибирске. И на заводоуправлении Тимлюйского цемзавода установлена мемориальная доска в его честь.

Алена ДМИТРИЕВА,
пресс-секретарь
ООО «ТимлюйЦемент»

ОБУЧЕНИЕ

Первая «Школа наставника»

На Красноярском цементном заводе открылась «Школа наставника», созданная в рамках масштабного проекта по улучшению системы наставничества в холдинге «Сибирский цемент».

Навыкам оказания эффективной поддержки новому персоналу на рабочих местах планируется обучить более 60 сотрудников красноярского предприятия. На занятия допущены заводчане со стажем работы свыше трех лет, не имеющие дисциплинарных взысканий и замечаний вследствие нарушения правил внутреннего распорядка. Специалисты и квалифицированные рабочие, которые успешно осваивают программу, будут аттестованы как наставники, они получат право обучать новые кадры и достойную прибавку к заработной плате за период наставничества.

«Школа наставника» пройдет в два потока – в октябре и ноябре. Участники объединены в четыре

группы, за каждой закреплен свой тренер. Будущим наставникам необходимо пройти пять тематических модулей и сдать квалификационный экзамен.

Занятия ведутся в формате тренингов, наполненных полезными знаниями, конкретными кейсами. В рамках курса «школьники» узнают, как сделать процесс адаптации нового персонала более плодотворным и комфортным для всех, пробуют применять на практике предлагаемую методику. Важно, чтобы наставляемый в ходе обучения чувствовал себя хорошо, был настроен на долгую и продуктивную работу в компании. Это во многом зависит от более опытных коллег.

«Реализуемый проект позволит нам подготовить профессиональ-

ных аттестованных наставников, которые после обучения, используя широкий арсенал полученных компетенций, помогут новичкам быстрее вникнуть в рабочий процесс и стать частью нашей профессиональной команды», – подчеркивает управляющий директор ООО «Красноярский цемент» Дмитрий Киреев.

Отметим, что Красноярский цементный завод первым среди предприятий «Сибирского цемента» запустил «Школу наставника». Вскоре аналогичные учебные площадки откроются и в других компаниях, входящих в состав холдинга.

Светлана ПОТЕХИНА,
пресс-секретарь
ООО «Красноярский цемент»



Первая «Школа наставника» открылась в Красноярске

экология

Давим на газ!

В АО «Искитимцемент» отметили 40-летие с начала газификации производства: 18 октября 1983 года на заводе был зажжен факел вращающейся печи № 7 – впервые в качестве технологического топлива предприятие использовало природный газ.

Его ждали все!

В связи с этим знаменательным событием у цеха «Обжиг-2» состоялся торжественный митинг. В своем обращении к собравшимся Виктор Егорович Гончаров (парторг завода с 1983-го по 1987 год) отметил, что в работе по газификации промышленного объекта принимали участие 15 строительных-монтажных управлений, 10 трестов и 6 министерств. Важность перехода предприятия с дорогостоящего твердого на газообразное топливо трудно переоценить: использование газа позволило сократить расходы на энергоресурсы, высвободить сотни железнодорожных вагонов, необходимых для доставки каменного угля, обеспечить чистоту воздушного бассейна Искитима.

Забегая вперед, отметим, что завод стал отправной точкой преобразований, систему газоснабжения постепенно расширяли, и вскоре ею была охвачена вся территория Искитимского района. Сегодня везде, где горит природный газ, – это газ от газораспределительной станции Чернореченского цементного завода. Газификация города позволила значительно повысить качество жизни населения, а также создала необходимые условия для формирования производственного потенциала Искитима.

В проект вложены колоссальные усилия многочисленной команды специалистов и руководителей. Успешное завершение работ – свидетельство высокого профессионализма цементников Искитима, их целеустремленности и преданности делу.

Свидетели тех событий говорят, что процесс перехода на газ находился под постоянным контролем не только Главка и горкома, но и общественности. Газ ждали все!

По воспоминаниям очевидцев

В книге Евгении Свитовой «Цементный маршал» директор Чернореченского цементного завода с 1982-го по 1999 год Борис Георгиевич Дерновский пишет: «Почти 50 лет завод работал на угле. Угольное топливо использовалось для сжигания в печах, на угле работала заводская котельная, отапливающая не только завод, но и часть города. В сутки приходилось сжигать 2300 тонн угля, а это надо было выгрузить, высушить, смолоть уголь. Представляете, сколько это пыли? Выброс пыли в атмосферу составлял почти 350 тонн в сутки. Если кто помнит, в Искитиме возле цементного завода и стоять нельзя было, снег черный всегда. Оборудование – барабаны, сушилки – быстрее выходило из строя от угольной пыли, а это отрицательно сказывалось на ритмичности работы завода. От дров и старой ветоши – к розжигу одной кнопкой! А сколько работы было проделано командой инженеров и рабочих Чернореченского цементного, чтобы на завод пришел газ! Каждый день оперативки по этому вопросу проходили у меня, и каждую среду – в обкоме или горкоме партии».

Петр Александрович Сагайко работал на заводе с 1968 года. В 1971-м был направлен на учебу в Новосибирский инженерно-строительный институт, спустя пять лет стал первым газовщиком на предприятии. Он говорил: «1983 год был особенно напряженным. Оборудования было много, только в цехах «Обжиг-1» и «Обжиг-2» регуляторных пунктов – около десятка, и всему этому оборудованию нужно было сделать ревизию... Работа трудоемкая, кропотливая очень, требовала высокой квалификации. Иногда кажется, все сделали, но начинали

проверять – опять утечка газа. Малейшая пылинки могла вывести из строя тот или иной участок».

Остается только догадываться, сколько бессонных ночей и недель без выходных пришлось провести работникам газовой службы, руководителям цехов в пусковой период, который длился с октября по декабрь 1983 года.

Смелые не бесстрашны

В 1982 году начальником цеха «Обжиг-2» был назначен Владимир Александрович Баранчиков. Автору книги об истории завода он рассказал про подготовку заводчан к работе на газообразном топливе. «Осенью 1983 г. завод принял газ. Все волновались, переживали, даже в какой-то степени побаивались: газ – не уголь, любой промах может обернуться трагедией, – вспоминал он. – Первоначально запустили газ до ГРС завода, а затем до газораспределительного пункта, который находился возле сырьевого цеха, у радиальных бассейнов. В это время в учебном комбинате завода проводились занятия для ИТР и рабочих. Обучение проводил инспектор Ростехнадзора Шалаев, занятия шли в течение трех месяцев. В учебном комбинате был создан действующий макет ГРУ, после окончания учебы – экзамен. Кто ответил – получил удостоверение и допуск к работе на оборудовании, работающем на газообразном топливе».

Успешное завершение работ – свидетельство высокого профессионализма цементников Искитима, их целеустремленности и преданности делу

Искитимским машинистам вращающихся печей помогли разобраться в тонкостях применения газа коллеги из Топкинского цементзавода, куда этот вид топлива подвели раньше.

«Нас удивил розжиг. Если на угле он проходил час-два, так как уголь окисляется уже при температуре 20 градусов, и его в печь можно подать много, а еще подложить дрова, вдув угольный порошок, то газу нужна температура 500 градусов, а загорается он от искры, поскольку имеет высокую реакционную способность – соединяется с воздухом, создавая гремучую смесь, так что розжиг на газообразном топливе занимает 12-13 часов, пока температура в печи не повысится. Газ добавить нельзя: появится так называемый лисий хвост, при котором газ уносится в печь и догорает, создавая красные всполохи», – пояснял Владимир Александрович.

В.А. Баранчиков отмечал, что после газификации завода из угольного отделения высвободились 170 рабочих. Выбросы вредных веществ в атмосферу резко уменьшились. Были и



В октябре 1983 г. прошел митинг. На предприятие поступил газ!

другие положительные моменты: «Качество цемента повысилось, стабилизировалась работа печей. А с переводом на газ заводской котельной, которая отапливала Центральный и Северный микрорайоны, жители забыли, что не хватало в квартирах горячей воды и тепла, в городе стало чище. Первую площадку (старые печи) перевели на газообразное топливо в начале 1984 года».

Радость перемен

Реализованный проект коснулся жизни каждого цементника в Искитиме. Герман Андреевич Макаренко, потомственный машинист вращающихся печей, – многогранная личность: производил клинкер, писал стихи, выпускал стенгазету «Факел» и собирал материалы об истории завода. «Кажется, улеглись все волнения, связанные с газификацией цементного производства, когда в цех «Обжиг-2» приходили ветераны и пенсионеры, чтобы посмотреть на всполохи газовых факелов и разделить с нами радость свершившегося. Но я по-прежнему вместе с товарищами нахожусь под впечатлением от большого события. Газовый факел на печи №8, где я работаю, зажег 20 октября в восемь часов вечера. Моя рабочая смена началась в 16:00, и провел я ее, не скрою, в большом напряжении», – делился своими чувствами Герман Андреевич.

Сергей Михайлович Зуев трудился на заводе с 1971 года. Начиная учеником токаря цеха «Автогараж», с 1976-го по 1981 год учился в Томском политехническом институте. В 1981-м стал мастером смены цеха «Обжиг-2», через год назначен на должность заместителя начальника цеха «Обжиг-2» по механическому оборудованию.

«Сколько эмоций вызывали воспоминания о том, как раньше проходил розжиг печи после ремонта! Все

свободные рабочие смены выстраивались цепочкой и передавали в печь дрова, старые шины, отработанные ветошь и масло. Разжигался костер внутри печи, и машинист следил за тем, когда он разгорится, а температура станет достаточной для вспышки угля. Запускали вентилятор, питатель и вдували уголь в печь – тогда уже и загорался факел, – рассказывал С.М. Зуев. – С приходом газообразного топлива розжиг печи очень упростился: открывался вентиль газовой трубы, подносили пламя, и огромный жаркий факел гудел. Но к этому процессу еще долго относились с осторожностью».

Цементник отмечал, что с газификацией завода на рабочих местах в подразделении стало чище, увеличилась стойкость футеровки печей, сократились простои оборудования, которые прежде нередко возникали, особенно зимой из-за смерзшегося угля. «Почти не стало завалов клинкера, цех перестал выпускать брак», – подчеркивал Сергей Михайлович.

Чисто сработано

Ветеран завода Нелли Николаевна Батурина в те годы работала заместителем начальника цеха «Лаборатория» по производству, занималась непосредственно организацией контроля технологического процесса. «Самый трудоемкий, опасный, грязный процесс – это контроль приготовления форсуночного угольного топлива. Начиная с поступления угля на завод и заканчивая его выгрузкой и дозированием. Лаборанты контролировали работу угольных мельниц, отбирали пробы с питателей и шнеков каждой угольной мельницы, при этом в угольном отделении была высокая запыленность, – поясняла она. – При переходе на газ опасались взрывов, но нужно отметить, что взрывоопасность в угольном отделении выше, и взрывы даже случались. Кроме того, были и выбросы пламени из печи в сторону головки печи. Так, при отборе пробы клинкера из рекуператорного холодильника печи №4 пострадал лаборант: ему опалили волосы».

После газификации предприятия угольное отделение было закрыто. Заводчане воспользовались высвободившимися ресурсами с умом – усилили контроль за готовой продукцией, в частности за вводом добавок в цемент. «На производстве стало чище, лаборанты надели белые косынки, – вспоминала Нелли Николаевна. – Но в большей степени мы ожидали от обжига на газе повышения активности клинкера, стабилизации его качества. Это стало возможным за счет более

простой корректировки шлама, отпала необходимость учитывать присадку золы топлива, которая менялась в течение смены. Стабилизировался процесс обжига шлама, повысилась стойкость футеровки, избавились от закисы железа, которая возникала из-за неполного сгорания топлива. Был решен больной вопрос – повышение качества шиферного цемента. За счет повышения активности клинкера увеличили ввод граншлака в портландцемент М400 до максимально разрешенного ГОСТом, увеличили объем выпуска цемента. Появился хороший запас прочности М500. В 1985 году аттестовали цемент на «Знак качества».

40 лет спустя

Газификация завода завершилась в 1984 году: были смонтированы газопроводы, введены в действие газораспределительные станция, пункт и устройство. Однако оптимизация производственных процессов продолжалась. Так, в 2012-м систему газоснабжения предприятия автоматизировали: горелочные устройства на всех печах заменили на современные аналоги, разработанные в БГТУ им. В. Г. Шухова, что позволило снизить расход условного топлива на обжиг одной тонны клинкера до 197 кг. Кроме того, стало более эффективным управление расходом газа, появились дополнительные блокировки, повысившие безопасность эксплуатации оборудования.

Сегодня АО «Искитимцемент» снабжается природным газом по газопроводу к цементному предприятию. Диаметр газопровода после газораспределительной станции (ГРС) – 500 мм, давление – 6,0 кгс/см², давление в межцеховых газопроводах на промплощадке завода после газорегуляторного пункта (ГРП) – 3,0 кгс/см². Газ – осушенный, одорированный с расчетной температурой 8°C, с низшей теплотой сгорания в среднем 8 100 ккал/м³. Проектная пропускная способность газопровода и ГРП – 112 000 м³/ч.

Эксплуатацией, обслуживанием и совершенствованием газового хозяйства занимаются специалисты АО «Искитимцемент» и предприятий-партнеров: ООО «Искитимская городская котельная», ООО «ТЕХПРОМ-ИНЖИНИРИНГ», ООО «См и ПНП Сиборггаз» и ООО «Газпром межрегионгаз Новосибирск», Новосибирское линейное производственное управление магистральных газопроводов ООО «Газпром трансгаз Томск».

Екатерина АБИБУЛА,
пресс-секретарь
АО «Искитимцемент»



Газификация завода, 1982 г.

1 ОКТЯБРЯ – МЕЖДУНАРОДНЫЙ ДЕНЬ ПОЖИЛЫХ ЛЮДЕЙ

Новые места, новые открытия

На предприятиях холдинга «Сибирский цемент» состоялись традиционные мероприятия в честь представителей старшего поколения.



Учащиеся школы № 78 поздравили ветеранов «Волны» с Днем пожилого человека



Пенсионеры «Карьера Перевал» посетили уникальный музей «На свалке» в Иркутске



Ветераны цементного завода Искитима посетили ботанический сад



Пенсионеры «Ангарскцемента» прогулялись по парку деревянных скульптур «Лукоморье» в селе Савватеевка



Ветераны Красноярского цементного завода побывали в пульту нового отделения цеха «Помол»



Для ветеранов Тимлюйского цементного завода состоялся праздничный концерт



Галине Абдуловне Костенко, как и другим ветеранам Топкинского цементного завода, вручили подарки в честь праздника

КОНКУРС

Любящие глаза внуков

На Ангарском цементно-горном комбинате провели фотоконкурс, приуроченный к Дню пожилого человека. В нем приняли участие внуки сотрудников – ребята в возрасте до 14 лет.



Участник конкурса – семья Котовицких

Всего на конкурс поступило свыше 20 невероятно трогательных фотографий. На них – любящие друг друга и счастливые люди: бабушки, дедушки, внуки и внучки. Все снимки стали частью выставки, размещенной в столовых предприятий в Ангарске и Слюдянке.

Выбор победителей – задача не из легких, особенно когда все кандидаты достойны главных наград, поэтому процесс доверили генератору случайных чисел. К слову, среди трех призеров не предполагалось распределения мест.

Итак, среди тех, кто отмечен призами конкурса (сертификатами в магазин мороженого), – повар столовой ангарской производственной площадки Ирина Русина. На фото она с 10-летним внуком Никитой на фоне красивых гор курорта Аршан в Бурятии. Этот снимок отправили на

конкурс не случайно. Ведь бабушка и внук часто вместе ходят в походы: недавно покорили одну из аршанских вершин – Пик любви, а это, на минутку, свыше двух тысяч метров. Но такой команде любая высота по плечу!

Следующий победитель – инженер по организации и нормированию труда Ольга Сафронова с внуками-двойняшками Андреем и Костей, которым всего по три с половиной года. «Мы живем за городом, внуки приезжают к нам почти каждые выходные, – рассказывает Ольга. – Мальчишки очень разные: один любит бегать-прыгать, другой лучше посидит почитает книжки или соберет конструктор. Они с удовольствием проводят время во дворе, играют с собаками, наблюдают за нашими кроликами и курочками, очень любят их кормить».

Третий призер конкурса – старший кладовщик склада ГСМ обособленного подразделения «Карьер Перевал» Татьяна Сердитова с внучкой Настей. Девочка живет в Иркутске, но часто приезжает к бабушке в Слюдянку. В свою очередь бабушка тоже нередко гостит у внучки.

«Насте пять лет, – говорит Татьяна. – Она занимается в школе-студии танцев и уже два раза выступала на сцене. Когда Настя приезжает ко мне, всегда ухаживает за нашими двумя котами и двумя собаками. Говорит, это ее питомцы, а о питомцах нужно заботиться. Она очень добрая, активная и разговорчивая девочка. Когда мы собираемся в кругу моих коллег, она рассказывает истории, от которых все хохочут».

Вера КОНЮХОВА,
пресс-секретарь
АО «Ангарскцемент»



А.Н.Тучкин и внучка Алина