

■ Новости

"Ураласбест" - лидер в защите экологии

Градообразующее предприятие Асбеста третий год подряд признано победителем Всероссийского конкурса "Лидер природоохранной деятельности в России".

Приверженность охране окружающей среды и здоровья трудящихся сегодня прописана в Миссии комбината, а новые инвестиционные проекты ориентированы на повышение экологичности, энерго- и ресурсосбережения.

Как рассказала **Ирина РУБЦОВА**, начальник отдела экологической безопасности комбината, основополагающим документом в области охраны окружающей среды ПАО "Ураласбест" является большая экологическая программа. Только в 2021 году запланировано 20 мероприятий на общую сумму более 110 миллионов рублей. Часть из них выполнена, часть находится на этапе реализации.

В борьбе с отходами поможет пресс

На предприятии "Промтехвзрыв" комбината "Ураласбест" внедрили новое оборудование, которое позволит снизить затраты на транспортировку отходов производства.

У самого "громкого" предприятия комбината таким отходом является мешкотара из-под аммиачной селитры.

- Для уменьшения объема отходов производства и снижения затрат на их передачу был приобретен вертикальный пресс "Статико-24 Профи". Новое оборудование позволит прессовать мешки и упаковывать их в брикеты, а значит, и транспортировка будет не чаще одного раза в месяц. При этом расходы на транспортировку снижаются в три раза, - отметил **Вадим ВЕЛИКАНОВ**, начальник цеха по изготовлению эмульсионных взрывчатых веществ.

Решаем проблемы города

Комбинат "Ураласбест", подтверждая статус градообразующего предприятия, помогает жителям родного города решать проблемы. На этот раз промышленный гигант бесплатно выделил технику для восстановления водоснабжения в садово-дачном товариществе "Черемушки".

Как рассказал директор по социальному развитию и работе с органами государственной власти ПАО "Ураласбест" **Валерий ЮСТУС**, с просьбой о помощи в решении вопроса с нехваткой воды в саду к руководству комбината обратился житель Валентин Паутов. Он рассказал, что причиной отсутствия воды стало обмеление Черемшанской плотины.

- Генеральным директором градообразующего предприятия Юрием Алексеевичем Козловым обращение было рассмотрено и передано на исполнение сотрудникам автотранспортного предприятия комбината. Под руководством ведущего инженера отдела эксплуатации АТП Галины Савиной проведены работы по углублению траншеи, идущей от водоема до насосной станции садово-дачного товарищества "Черемушки". В работах были задействованы бульдозер, колесный погрузчик и экскаватор. Спытные машинисты Александр Гавриленко, Юрий Швецов и Вячеслав Крюков смогли решить поставленную задачу и возобновить приток воды, - отметил Валерий Юстус.

Ценные материалы для дорожников

Щебень Баженовского месторождения ежедневно подвергается сложным испытаниям: его вращают с высокой скоростью в герметично закрытом барабане со стальными шарами и водой. Именно так происходит проверка качества наших строительных материалов.

Как рассказала руководитель по управлению качеством продукции ПАО "Ураласбест" **Татьяна АНДАРЬЯНОВА**, такие испытания позволяют проводить аппараты "Микро-Деваль" и "Нордик-Тест".

- Результат оценивается по процентному содержанию частиц мельче 2 мм, образующихся по окончании испытания. Чем меньше будет потеря массы при испытании, тем щебень прочнее, а значит, и ценнее для дорожного строительства, - рассказала эксперт.

Пресс-служба ПАО "Ураласбест".



■ Репортаж

Как горный лен превращают в шифер

Еще до утверждения Миссии комбината "Ураласбест" руководство градообразующего предприятия нацелилось на создание вертикально-интегрированного холдинга, который работает по принципу: от добычи и производства сырья до создания и продажи готового продукта.

Сегодня эта схема выстроена. В корпоративной структуре ПАО "Ураласбест" успешно работают четыре хризотилцементных завода в разных регионах страны: Стерлитамаке, Белгороде, Крымске и Брянске. По данным экономистов, только за 10 месяцев нынешнего года четыре площадки сумели выйти на два миллиарда рублей выручки.

Как живут и работают наши удаленные предприятия - в репортаже из Стерлитамака.

Стерлитамак встречает пасмурной осенью. Засыпанный желто-оранжевой листвой, город с невысокими домами чем-то напоминает Асбест. Проживает в нем 300 тысяч человек. Основной упор, как и у нас - на производство. Здесь работает целый производственный кластер. Одно из предприятий, входящих в промышленное сердце города, - дочернее общество комбината "Ураласбест": Стерлитамакский фиброцементный завод.

Разглядеть цеха предприятия с улицы почти невозможно: территорию окружает плотная поросль деревьев за забором. О том, что здесь производят самые востребованные, дешевые и долговечные кровельные и фасадные материалы, рассказывает только вывеска.

- Заросли сейчас убираем. Наводим порядок и красоту на проходной, - рассказывает **Антон КУЗЬМИН**, директор завода, выходец с асбестообогатительной фабрики комбината «Ураласбест» (на фото).

Молодой руководитель с конца сентября возглавляет два завода - Крымский и Стерлитамакский. Понимание, как должно функционировать производство, - полное.

- Уже сделали облицовку фасадов своей же продукцией. И симпатично, и самая эффективная реклама получилась. Сейчас работаем над тем, чтобы красоту вывести на территории предприятия: в перспективе здесь появятся газоны, дорожки, разметка. Это очень важно для тех, кто каждый день приходит сюда трудиться, - уточняет Антон Александрович.

Здесь просто не бывает

Заходим в цеха. Первый - заготовительный склад. Нас встречают паллеты с хризотилом, произведенным комбинатом "Ураласбест". Завод потребляет 350 тонн горного льна в месяц. Это почти 4,5 тысячи тонн в год.

- Весь хризотил уходит в производство. Например, в этом году у нас план - 1,5 миллиона листов: восьмиволновый лист, плоский лист, плоский большой лист. С этим планом должны справиться. На следующий год уже запланировали увеличение выпуска продукции до миллиона 650 тысяч листов. При этом будем придерживаться стратегии ухода от серого листа и расширения номенклатуры продукции. Сейчас наши коллеги из BF Tech (единый бренд, объединяющий все четыре хризотилцементных предприятия) изучают рынок, выясняют, какой профиль кровельной плиты нужен потребителю, разрабатывают рекомендации по улучшению внешнего вида готового продукта. Важно, что руководство комбината приняло решение о покупке хризотилцементных предприятий: в рамках усиления антиасбестовой истерии рынок сбыта хризотила в России потерять нельзя. Второе - в сером листе и шифере есть важная социальная составляющая. Это самый дешевый кровельный материал. У людей может быть меньше денег, но от этого дождей и снега меньше не станет, - рассказывает Антон Кузьмин, показывая производственную площадку.

Окончание на 2-3-й страницах.

Стыковка лент - дело ювелирное

Производство хризотила и нерудных строительных материалов - процесс непрерывный, а оборудование, бывает, дает сбой. Такую технологию без присмотра не оставишь, ведь на асбестообогатительной фабрике ПАО "Ураласбест" все взаимосвязано - от выгрузки горной массы в приемный бункер до конечного продукта. И на каждом переделе трудятся мастера разных специальностей.

Большое конвейерное хозяйство насчитывает более пятисот единиц и заслуживает отдельного внимания. Чего только стоит ремонт резинотканевых и резинотросовых лент, которых на фабрике десятки километров. А обслуживает их бригада участка гуммирования из тринадцати человек.

Специалисты участка гуммирования производят вулканизацию стыков конвейерных лент холодным и горячим способами для восстановления работоспособности. При горячем способе вулканизации используются переносные и стационарные установки, такие, как "Nilos". Для лучшего удержания материала на наклонных конвейерах производится рифление транспортной ленты. С помощью ленты также производится футеровка барабанов. Выполняются заявки по нарезке, крошению и разделке транспортной ленты до нужных размеров, - рассказывает **Евгений БЕЛЯЕВ, начальник участка гуммирования.**

Самый надежный метод - горячая вулканизация, она требует наличия особого оборудования. При этом специалисты используют и комплекты достаточного стандартного слесарного и шероховатого инструмента. Как и любое резиновое изделие, конвейерная лента подвержена повреждениям, особенно в сложном процессе дробления горной массы. От того, насколько качественно сработают специалисты, зависит износостойкость транспортной ленты в технологическом процессе.

Процедура стыковки концов конвейерной ленты - достаточно трудо-

емкий процесс. В бригаде все слесари - опытные и квалифицированные, главное - в совершенстве знают, как правильно шить ленту, - комментирует Евгений Беляев. - Нередко мы выезжаем в карьер на дробильно-сортировочную установку и на завод по производству теплоизоляционных материалов, там так же имеются конвейеры. С собой обязательно берем переносные прессы для вулканизации.

Особый ювелирный подход необходим при вулканизации резинотросовых лент на конвейерах К8 и К9. Такие ленты эксплуатируются на конвейерах большой протяженности. Структура ленты представляет собой оцинкованные либо латунированные 130 тросов, которые защищены резиновыми обкладками. Все тросы необходимо очистить, сложить между собой в определенном порядке и далее произвести стыковку методом горячей вулканизации с помощью специальных комплектов стыковочных материалов. Весной 2022 года бригаде участка гуммирования предстоит ремонт ленты на конвейере К8, это порядка 500 метров.

Кстати, резинотросовые ленты на комбинате "Ураласбест" стали применять в начале 2000-х. Тогда на монтажные работы были приглашены специалисты из Испании - представители фирмы "Марубени", которые на месте обучили бригаду фабричного участка. С 13 по 15 сентября 2000 года была установлена первая резинотросовая лента шириной 2000 миллиметров на конвейер К8, прослужившая более десяти лет.



Бригада участка гуммирования готовит конвейерную ленту к склейке

- Мы никогда не работали на таких лентах, только на резинотканевых. И когда появилась проблема с установкой привычной ленты, пришлось обратиться к проектировщикам фабрики - "Уралмеханобру". Провели много консультаций со строителями, проектировщиками, техническим отделом, - вспоминает **Евгений МЕДВЕДЕВ, ведущий специалист отдела по развитию горных работ, в прошлом - директор асбофабрики.** - Представители "Марубени" на месте просчитали все показатели, и только тогда было принято решение о замене резинотканевой ленты на резинотросовую. Иностранцы привезли даже свое оборудование, показывали, рассказали нюансы стыковки. Так как специалисты цеха гуммирования совершенно не владели навыками склейки именно резинотросовых лент, мы стали фиксировать процесс на видеокамеру: разделка промежуточного стыка, склейка. Правда, использовали наши прессы. Потом сутки затачивали ленту, а затем на приводных станциях стыковали и натягивали. Процесс был длительный.

Сложности при проведении стыковочных работ начинаются еще на ста-

дии подготовки. Многометровые ленты поднимают на конвейер с помощью специализированной автотехники, порой на высоту до 90 метров.

Помимо аварийно-восстановительных и плановых задач участок гуммирования производит широкий ассортимент резинотехнических изделий: кольца, манжеты, уплотнения, втулки, рукава гофрированные, амортизаторы. Необходимые размеры для изделий подбираются с помощью прессформ.

Сам же участок гуммирования образован в 1974 году и был в ведении ремонтно-механического завода. В конце девяностых участок закрепили за асбестообогатительной фабрикой. На уникальных работах трудятся старожилы: Любовь Михайловна Зарубина и Анатолий Алексеевич Кудрявцев. Да и молодые отсюда не уходят. Наоборот, сменяют своих отцов: Валентин Беляев - отец Евгения Беляева - именно в цехе гуммирования когда-то был руководителем.

А. ПОПОВА.
Фото автора.

■ Репортаж

Как горный лен превращают в шифер

Окончание. Начало на 1-й странице.

Передвигаемся по основному цеху, где механизмы - под четким контролем людей. Сначала изготавливается смесь из хризотила, воды и цемента. Это основа для "наката" - массы, которая подается на листоформовочную машину (ЛФМ), состоящую из сетчатых цилиндров и большого форматного барабана. Теплый, влажный, серый, с неровными краями накат - будущие прочнейшие листы волнистого и плоского листа. Далее сформированный накат попадает на столы раскроя и, если нужно, стол волнировки, где придают финальную форму готовому листу - обрезают края наката по заданным параметрам, делают волну.

ЛФМ - главное звено в цепочке выпуска хризотилцементных изделий. За работу этого оборудования отвечают машинисты ЛФМ. Это наш ос-

новной персонал. Очень рад, что на заводе сохранился костяк из машинистов. Многие работают по 25-30 лет. Это помогает решать насущные проблемы, - Антон Кузьмин замолкает, отвлекаясь на шум в цехе.

На одной из линий - авария. Вышел из строя редуктор.

- **Серьезная поломка?** - спрашиваю.

- Штатная. Это завод. Здесь просто не бывает, - спокойно отвечает молодой руководитель.

Отдает несколько указаний подчиненным и продолжает рассказ:

- Готовые, но пока еще не высушенные листы получают лазерную маркировку - дата выпуска, номер партии, толщина, затем отправляются в сушку. Это специальная камера, которая выпаривает остатки влаги. С этого момента готовое изделие на-



В основном цехе Стерлитамакского фиброцементного завода работают механизмы под контролем специалистов

чинает набирать необходимую прочность. В штабелях листы отстаиваются не менее 28 суток.

При этом цех не замирает. На заводе в строю - еще две линии.

Здесь выпуск продукции идет полным ходом. На остановившейся линии моментально начинается ремонт: старый редуктор снимают, ставят запас-

ной. Двигаемся дальше, проходим ряды оборудования. Откровенно не новое, где-то есть потеки масла.

Антон Кузьмин перехватывает мой взгляд:

- Всегда есть те, кто приходит и говорит: тут все изношено, нужно все менять. Нужно брать и делать. Например, асбестообогатительная фабрика запущена в 1969 году, и сильных изменений по производственной цепочке она не претерпела. Проводятся капитальные ремонты, и оборудование работает. Модернизация проводится поэтапно.

Здесь такая же ситуация: оборудование 1965 года. Оно все состоит из узлов и деталей. С первых дней работы запустил ревизию: с главным инженером и ремонтными бригадами выявили узкие места, то, что нужно оперативно поменять. Решаем вопрос с определением позиций, которые точно должны

Профессия - призвание

Знатоки маневровых ходов

Сколько составил поездов за свою профессиональную деятельность, Радик Расулович Тарасов не считал. Но он точно знает, что не бывает одинаковых заданий. Этим и привлекательна работа составителя поездов.



У Радика Расуловича ТАРАСОВА сложная, но интересная профессия: он - составитель поездов. Более двадцати лет посвятил любимому делу

Женился Радик Тарасов рано - в 18 лет, а в 19 стал отцом. Окончил СПТУ и получил профессию электрогазосварщика. Свою железнодорожную судьбу выбрал в 1991 году, устроившись на станцию Изумруд. Прошел в течение месяца обучение, сдал экзамены. Сначала трудился помощником составителя, сцепщиком, а затем - составителем поездов. Отработал десять лет на РЖД.

В июне 2001 года устроился на комбинат "Ураласбест". За двадцать лет, что трудится на градообразующем предприятии, Радик Расулович изучил все железнодорожные пути УЖДТ. Знает все стрелочные переводы, горки и спуски, где и в каком тупике, сколько и

с какой стороны нужно "башмаков", сколько входит вагонов в определенный тупик, сигналы машинистов и еще много информации, которую нужно держать в памяти и учитывать при маневрировании.

Рабочий день составителя поездов начинается с медицинского контроля, раскомандировки. Затем смена отправляется на железнодорожную станцию Асбест, где идет пересменка, там забирают порожняк либо резерв и отправляются на асбестообогатительную фабрику на загрузку.

- Работа на железной дороге - опасная, но интересная, - делится Радик Тарасов. - Когда поезд едет вперед вагонами - особенно ответственно. Нужно

заблаговременно отдать машинисту необходимые команды, повторить их через двадцать секунд, - уточняет Радик Расулович.

Наверняка, многие видели человека, стоящего на подножке вагона поезда. Это рабочее место составителя поездов, которого еще называют глазами и ушами машиниста. Составитель поездов в своей работе должен видеть каждую мелочь и многое знать. В первую очередь - инструкцию по охране труда. Это для составителя особенно актуально. Плавно объединить группы вагонов, чтобы не допустить ударов и изломов автосцепок - еще одна из основных задач. Когда локомотив один и сам подъезжает к вагонам, машинист видит расстояние и регулирует скорость локомотива. А когда идет объединение пятидесятого от локомотива вагона с другими вагонами, тут все зависит от составителя поездов и его радиостанции, по которой он и передает команды машинисту.

Воздушные тормозные рукава, "башмаки", сцепка... Существуют профессиональные термины и команды, которые применяют все работники железной дороги, осуществляющие процесс маневрирования поездов. Здесь нет лишних слов, все по делу и по инструкции.

Слаженность работы и эффективность маневра зависят от опыта составителя поездов. Важны в работе составителя внимательность и выносливость. За смену сцепить и расцепить нужно десятки «рукавов». А если подсчитать, сколько за смену приходится перенести тормозных "башмаков" - получается, что и в спортзал ходить не надо. В любую погоду - в жару, холод, дождь, снег, ветер - составитель поездов неизменно на подножке вагона...

Ветеран труда Радик Расулович Тарасов каждый год принимает участие в конкурсе профмастерства, который проходит на комбинате "Ураласбест" в преддверии Дня строителя. Неизменно и заслуженно занимает призовые места. В этом году вновь стал победителем.

Радик Расулович считает такие конкурсы экзаменом, повышающим про-

Наверняка, многие видели человека, стоящего на подножке вагона поезда. Это рабочее место составителя поездов, которого еще называют глазами и ушами машиниста

фессионализм, и считает важным участие в нем молодежи. На градообразующем предприятии он является мудрым наставником - обучил немало новичков. Многие сами стали наставниками, некоторые обучились и трудятся машинистами локомотивов.

Радик Расулович вышел на пенсию по второму списку, но продолжает трудиться.

- Дома сидеть - прокиснешь, - говорит он. - Пока есть силы, опыт и желание делиться им, буду работать. Зарплату комбинат платит вовремя, без задержек. Выдают спецодежду - зимний и летний комплекты. Всегда можно попить чаю в перерыве - созданы хорошие бытовые условия.

В семье - два сына, уже взрослые. Такие же работающие, как и их отец. Старший Илья работает в поселке Малышева в шахте, младший Даниил - на асбестообогатительной фабрике мастером. Радик Расулович - молодой дедушка, у него две внучки и два внука.

Зимой семья любит выезжать в лес и ходить на лыжах. Летом едут в теплые края - обязательно своим ходом, чтобы была возможность остановиться и внимательно осмотреть достопримечательности. Успевает Радик Тарасов и в море искупаться, и в горах отдохнуть. А после возвращения вновь услышать знакомый стук колес, заскочить на подножку и крикнуть в рацию: "Белый, вперед!"

Л. ШАНЬГИНА.
Фото автора.

быть в числе ЗИПов - все заказано. Усилили контроль за профилактическим обслуживанием и осмотром оборудования. Сегодня четко можно сказать: критических поломок уже не будет, с остальным справимся, - отмечает Антон Кузьмин.

Усилить позиции

- Вы сказали, что идет проработка вопроса расширения номенклатуры. Существующее оборудование справится?

- Советом директоров комбината "Ураласбест" принято решение о покупке новой производственной линии по формованию и раскрою продукции прокладочным методом. Это способ, при котором геометрическую форму листа на этапе твердения удерживают специальные прокладки, выдавливая необходимую фактуру. Такое оборудование позволит существенно расширить ассортимент и заметно улучшить качество выпускаемых изделий.

Второй вопрос - покупка линии окраски. Как показала практика, окраска в деле создания кровельных и фасадных плит имеет решающую роль. Продукт должен быть покра-

ными сырьем, нужны складские площади. Сейчас мы начали возводить небольшой крытый склад для хранения листа, просчитываем необходимый объем инвестиций на техпере-

водимого им завода в Крымске.

- Как справляетесь с управлением на двух площадках? Ведь это разные регионы, разный менталитет.

- Стерлитамакский завод, как минимум, в три раза больше своего южного брата. Здесь три линии, больше номенклатуры, сложнее процесс планирования производства. Между тем, производственная часть одинаковая. На юге удалось наладить процесс, который почти не требует вмешательства директора. Да, раз в месяц приезжаю, необходимо осуществлять очный контроль, подписывать документы, проводить встречи с коллективом, но технологический процесс почти автономный. Современные средства связи очень выручают: можно без личного присутствия решать многие вопросы. Опять же, как в известном фильме: сложно с тремя, а когда трех научишься организовывать, дальше число не имеет значения, - улыбается Антон Кузьмин.

« Всегда есть те, кто приходит и говорит: тут все изношено, нужно все менять. Нужно брать и делать. Модернизацию на предприятии проводить поэтапно. И в этом нас поддерживает руководство комбината «Ураласбест» »

шен ровно, не должен слипаться, краска не должна скалываться. Все должно быть идеально. Это дорогостоящее оборудование, но без укрепления производственных мощностей достигнуть выполнения задач, поставленных в Миссии, будет крайне сложно.

Директор продолжает: - Ввод новых мощностей требует дополнительных расходов: нужны емкости под цемент, чтобы быть обеспечен-

вооружение. Не сомневаюсь, что решение по этим вопросам будет принято положительное. Это позволит комбинату усилить свои позиции на рынке кровель и фасадов.

Работа на два фронта

Пока мы осматриваем производственную площадку СФЗ, директор периодически отвлекается на телефонные звонки, почту и сообщения. Решает вопросы второго руко-

Семья - главная поддержка

В кабинете у директора Стерлитамакского предприятия, куда мы пришли после экскурсии по заводу, подмечаю фотографию семьи. У Антона - крепкий тыл: три дочери, Дарья, Екатерина, София и жена Ольга.

- Сложно было с "югов" перебраться в Башкирию?

- Сложным был первый переезд с Урала. Отвыкаешь от общения с близкими, друзьями... Но семья поддержала решение, разногласий не было. Когда пришла пора двигаться дальше, близкие и здесь не стали возражать. Наоборот, мы всей семьей нашли плюсы. Ведь не каждому человеку выпадает шанс пожить в разных местах своей родной страны. Я дочкам говорю: вот вы уже посмотрели, как живут на Кубани, на Кавказе. Сейчас посмотрим, какие люди живут в Башкирии. Это важнейший опыт для жизни, и я рад, что комбинат "Ураласбест" дал такую возможность мне и моей семье.

П. КАШПуров. Фото автора.

С заботой о людях

На градообразующем предприятии внедрены десятки социальных программ, охватывающие всех сотрудников комбината, их семьи, а также неработающих пенсионеров.

Сохранение и создание новых традиций комбината, выдача путевок на оздоровление, организация и сопровождение корпоративных мероприятий, работа с молодежью - это далеко не полный перечень задач, который с 1 августа решает отдел по социальной работе.

Новое подразделение появилось в дирекции по социальному развитию и работе с органами государственной власти. **Возглавила отдел Анастасия ПЕТРОЧЕНКО.**

- Работа отдела многогранная. Любое направление важно, ведь мы решаем задачу по созданию благоприятной атмосферы в коллективе. Емкое выражение "социальная работа", по сути, означает, что все 4,5 тысячи трудящихся и бо-

лее четырех тысяч ветеранов должны вовремя получить все блага, которые предлагает комбинат. При этом крайне важно сделать все четко, вовремя, без проволочек: пришло время оздоровиться - оформляем; стаж работы перевалил за 50 лет - поздравляем. Именно тогда человек чувствует заботу предприятия, свою нужность. Это наша главная задача. Мы своего рода - отдел заботы о работниках, - подмечает молодой руководитель.

Огромный пласт работы, о которой говорит А.Петроченко, возложен на трех специалистов подразделения, включая начальника. Например, ведущий специалист по социальной работе Евгений Смердова занимается организаци-



Коллектив отдела по социальной работе: Алена РЕШМИНА, руководитель Анастасия ПЕТРОЧЕНКО и Евгения СМЕРДОВА

Досье

Анастасия ПЕТРОЧЕНКО поступила в комбинат в 2014 году экономистом в рудоуправление. После успешно трудилась инженером по организации и нормированию труда на автотранспортном предприятии; ведущим инженером по организации и нормированию труда и инженером по кадрам в Управлении комбината. С 2018 года была назначена ведущим специалистом по социальной работе градообразующего предприятия. Состоит в Совете молодых специалистов, награждена Почетной грамотой и Благодарственным письмом ПАО «Ураласбест». Вместе с мужем Александром, водителем БелАЗа колонны "Южная" АТП, воспитывают сына Егора.

Социальная политика

ей, выдачей и учетом путевок на санаторно-курортное лечение работникам, членам их семей и неработающим пенсионерам. С начала текущего года более 900 человек разных категорий прошли оздоровление в корпоративном санатории-профилактории "Горный лен".

Алена Решмина, специалист отдела, взаимодействует с ветеранами. Люди, отдавшие десятки лет жизни хризотилевой отрасли, - в заботливых руках молодого работника. На учете в общественной организации ветеранов войны, труда и пенсионеров, организаций, входящих в корпоративную структуру "Ураласбест", состоит более 4200 человек. Именно Алена четко следит за учетом информации о трудовом стаже, наградах и данных о регистрации брака. Она осуществляет подготовку документов на поощрение неработающих пенсионеров денежными выплатами в честь золотых, платиновых и бриллиантовых свадеб.

Современные технологии

На высоком уровне и за разумную цену Комбинатовские мастера смонтировали современную систему обогрева

Специалисты службы главного энергетика рудоуправления ПАО "Ураласбест" разработали и смонтировали оригинальную систему обогрева стенок бункера дробильно-сортировочной установки, расположенной на нижних горизонтах карьера. При этом стоимость реализации проекта комбинатовских мастеров оказалась на порядок ниже той цены, которую предлагали сторонние организации.

Для горняков рудоуправления, традиционно занимающихся добычей горной массы в карьере, дробильно-сортировочная установка, появившаяся летом 2019 года (фактически это первая стадия дробления скальных пород), стала новым производством.

Впервые довелось столкнуться и с отдельными проблемами, связанными с развитием дробильно-сортировочного комплекса. Главная из них - с наступлением сильных морозов бутовый камень, доставляемый БелАЗами на дробильно-сортировочный участок, начинал примерзать к стенкам приемного бункера. В результате масса скальной породы зависала в бункере.

Чтобы отправить ее в дробильную установку, приходилось механическим способом - с помощью гидравлического экскаватора или бутобоя - убирать намерзшую массу со стенок бункера. Все это существенно снижало производительность работы ДСУ в холодное время года, требовало дополнительных затрат.

- Столкнувшись с такой проблемой, - вспоминает главный энергетик рудоуправления **Андрей СЫСОЕВ**, - мы начали искать способы обогрева стенок бункера.

Для начала в службе главного энергетика решили пойти традиционным путем - использовать обогревательные элементы инфракрасного излучения, применяемые для уличного подогрева различных объектов. Эксперимент оказался удачным - налипаний стало меньше. Но из-за сильной вибрации, которая наблюдается в бункере, обогревательные элементы быстро вышли из строя.

Поэтому пришлось обращаться в организации, которые на территории Свердловской области специализируются на монтаже и обслуживании нагревательных элементов. И предложения не заставили себя ждать. В пробном режиме на бункере в течение нескольких дней испытали предоставленные коммерсантами нагревательные элементы. Результат был удовлетворительным - количество налипаний на стенках уменьшилось.

Но цена вопроса оказалась заоблачной. Одна фирма за монтаж своей нагревательной системы просила девять миллионов рублей, вторая - пять миллионов. Затем готовы были снизить цену при условии, что монтажом и испытанием системы займутся работники самого рудоуправления. По-



Андрей СЫСОЕВ, Анатолий КОЖЕВНИКОВ и Павел БЕЛОГЛАЗОВ намерены продолжить монтаж обогревательной системы

добные условия оказались неприемлимыми.

И в службе главного энергетика начались поиски более подходящих вариантов.

Интересное предложение внес **электрослесарь шестого разряда Анатолий КОЖЕВНИКОВ**, которому прежде во время работы в других подразделениях комбината приходилось заниматься монтажом нагревательных элементов. Благодаря ему была найдена фирма в Екатеринбурге, которая изготавливает любые нагревательные формы.

- Мы посетили ее, - рассказывает Андрей Сысоев, - и на месте познакомились с предложенными образцами нагревательных элементов. Оказалось, что по цене и качеству они нам подходят. Во-пер-

вых, по уверениям специалистов фирмы, элементы являются виброустойчивыми. При этом цена одного - 3,8 тысячи рублей, в то время как предыдущие коммерческие организации предлагали нам подобную продукцию за двадцать тысяч рублей каждый.

Разница существенная, если учесть, что горнякам требовалось не менее 50 нагревательных элементов. К тому же, дорогие нагревательные элементы изготавливаются за рубежом и в любой момент, учитывая колебания курса валют, могут существенно подорожать.

В результате комбинат заключил с отечественным производителем договор на поставку нагревательных элементов и комплектующих деталей. Как подсчитали в службе глав-

ного энергетика рудоуправления, общая стоимость нагревательной системы составила чуть более 140 тысяч рублей - почти в десять раз дешевле предыдущих предложений.

Монтаж обогревательной системы поручили двум электрослесарям шестого разряда - Анатолию Кожевникову и Павлу Белоглазову. Они уже полностью оборудовали нагревательными элементами приемную стену бункера дробильно-сортировочного участка, которая в настоящий момент эксплуатируется в экспериментальном режиме. Есть основания надеяться, что нововведение оправдает себя в самые сильные морозы, так как температура поверхности нагревательных элементов регулируется и может быть повышена до двухсот градусов по Цельсию. В ближайшее время поступит оставшееся оборудование, которое смонтируют на другие стенки бункера.

Установил Анатолий Кожевников и щит управления системы обогрева. К слову, сторонние организации готовы были сделать это за 255 тысяч рублей, но благодаря комбинатовским мастерам монтаж обошелся в десять тысяч рублей.

Пока невозможно подсчитать экономический эффект от нововведения. Он будет определен опытным путем по итогам зимнего сезона. Полученный результат интересен вдвойне: по информации Андрея Сысоева, в скором времени на асбестообогатительной фабрике планируется смонтировать подобный дробильно-сортировочный участок, для которого также потребуются система обогрева.

В. СИНЯВСКИЙ.
Фото автора.