



№ 10 (16)  
Октябрь,  
2015

# ЗА ОГНЕУПОРЫ

Газета Богдановичского ОАО «Огнеупоры»

**Гордимся традициями. Уверенно строим будущее!**

**Читайте  
в номере:**

● **Модернизация:**  
подробности

● **Областной конкурс  
профмастерства**

● **Важно  
для здоровья**

● **Есть  
вакансии!**

За успешное выполнение заданий 10-й пятилетки 4 марта 1981 года Указом Президиума Верховного Совета СССР Богдановичский огнеупорный завод награжден орденом Трудового Красного Знамени.



## Евгений Кондратьев, технический директор ОАО «Огнеупоры»: «Нам удалось сделать многое»

Актуальное интервью

В начале 2015 года в газете «За огнеупоры» мы публиковали подробные комментарии технического директора ОАО «Огнеупоры» Е.А. КОНДРАТЬЕВА о «Программе по созданию и развитию новых видов продукции Богдановичского ОАО «Огнеупоры». Напомним: реализация этой Программы нацелена на усиление позиций предприятия на рынке сбыта, на активизацию процесса импортозамещения. На страницах газеты мы постоянно сообщаем о конкретных шагах в данном направлении.

В этом номере публикуем очередное интервью с Е.А. КОНДРАТЬЕВЫМ, с целью обобщить информацию - о целях, стратегии и тактике, являющихся сегодня главными для предприятия.

(Беседа состоялась 13.10.2015).

- Евгений Анатольевич, расскажите, пожалуйста, какие есть подвижки в реализации «Программы по созданию и развитию новых видов продукции»? Что сделано, какие основные проблемы и задачи сегодня стоят перед коллективом предприятия?

- Несмотря на экономический кризис, на трудности с деньгами, нам удалось сделать многое, особенно - в части оснащения предприятия новыми видами оборудования. Закуплен вальц-пресс для брикетирования пыли. Он установлен, смонтирован, работает. Сейчас идет отладка технологии брикетирования, об этом сообщалось в предыдущем номере газеты. Ни для кого, наверное, не секрет, что пыль - это наш бич, с которым до последнего времени идет упорная борьба, пока, увы, без явных побед. Сбрикетирована пробная порция пыли. В ближайшие дни брикеты

будут отправлены на обжиг, будем смотреть, что получится.

Решаем также проблемный вопрос с корундо-графитовыми изделиями, которые нужны металлургам для сталепроводки. Это сложные высокотехнологичные изделия. Проблема заключается в контроле их качества. Их сделаешь, отпрессуешь - вроде всё хорошо, а у потребителя рассыпается всё. Поэтому мы приняли решение купить рентгеновскую установку для контроля качества структуры всего изделия. Она уже куплена, смонтирована, запущена, действует - на участке гидростатического прессования в прессо-формовочном цехе.

Дальше... Вы знаете, что сейчас мы выпускаем огнеупорные бетоны. Это полуфабрикат, завод ранее никогда не занимался выпуском крупногабаритных изделий из бетона. Во-первых, технологии не было, во-вторых,

не было печей для обжига этих изделий. Своими силами мы спроектировали и смонтировали электрическую печь большого размера, модернизировали вибро-стол. И начали выпуск крупногабаритных вибролитых изделий. Они уже пользуются спросом - это крышки промковшей, своды дуговых сталеплавильных печей и другие изделия. Сейчас мы проектируем ещё одну печь - большего размера, с целью выпуска изделий для крупных дуговых сталеплавильных печей.

У нас за последний год ассортимент вибролитых изделий из бетонов увеличился в разы. Причем, ассортимент довольно сложный. Изготавливать формы для вибролитья довольно трудоёмко. Для этих целей закупили 3D-принтер. Также купили два 3D-станка - делать формы из дерева. В прошлом номере газеты тоже об этом сообщалось:



производство ускоряется, качество выше. Оператор программы задал - станок сам вырезал точную заготовку. Планируем ещё один такой станок купить. С учетом, что идет экономический кризис, можно сказать, что мы делаем практически невозможное, приобретая оборудование, модернизируя технологии и производственные процессы...

*Продолжение - на 2-й странице.*

## Новый станок в ПФЦ

В прессо-формовочном цехе на участке гидростатического прессования установлен токарный станок с ЧПУ для вертикальной обработки изделий (с возможностью одновременной обработки трех изделий). Этот станок обладает более высокими показателями в отношении производительности труда и качества обработки изделий.

- На данном станке можно обрабатывать, в принципе, весь перечень изделий, которые изготавливаются на участке гидростатического прессования, - говорит начальник ПФЦ Н.Н. СУЛЕЙМАНОВ. - Приобретение этого станка - один из пунктов «Программы по созданию и развитию новых видов продукции Богдановичского ОАО «Огнеупоры» на 2015 год». Перед тем, как станок был запущен в работу, была произведена его разборка. Поскольку приобретенный станок - новое для нас оборудование, нам нужно было определить все его слабые стороны. Мы сделали эскизы деталей, которые могут потребовать в дальнейшем замены, чтобы иметь базу запасных частей. Нужно было подстраховаться и сократить

количество возможных аварийных остановок по причине неисправности оборудования в будущем. Первые дни станок работал со сбоями, неполадки устранили своими силами, произведена наладка.

Ранее обработка изделий на этом участке производилась на токарно-винторезных станках, уже отработавших свой ресурс. Ручной труд использовался в большем объеме, и за один раз обрабатывалось только одно изделие.

- Радует, что, кроме производительности, новый станок обеспечивает более точную обработку изделий, - говорит начальник участка гидростатического прессования А.В. ВОРОЖНИН. - Требования потребителей к качеству нашей продукции постоянно повышаются. И сейчас мы сможем более полно соответствовать этим требованиям. Для работы на новом станке обучены два человека, об-

### Модернизация

учение проводили специалисты ОАИС.

Точность, высокая производительность и возможность изготовления более сложных конфигураций - это основные преимущества нового токарного станка.

**Марина БЕСЕДИНА,**  
соб. корр.

На фото: шлифовщик-резчик В.В. Швецов - у нового токарного станка на участке гидростатического прессования в ПФЦ.



### Это важно знать

## Специальная оценка условий труда

Не каждый, наверное, знает, что подход к аттестации рабочих мест изменился. Причиной изменений стало принятие нового федерального закона - № 426-ФЗ от 28.12.2013 «О специальной оценке условий труда», а также поправки к Трудовому кодексу РФ.

Во-первых, сменилось название этой процедуры. Теперь вместо аттестации проводится специальная оценка условий труда. В корне изменилась и методика проведения. Новые требования вступили в законную юридическую силу с января 2014 года. И теперь, возможно, у многих работников, по результатам специальной оценки, изменится классификация условий труда.

Специальная оценка представляет собой целостный комплекс мероприятий, которые направлены на идентификацию опасных, вредных производственных факторов, а также на оценку уровня их влияния на сотрудников с учетом колебаний фактического значения и установленного норматива. Основная задача спецоценки - определить, соответству-

ют ли условия рабочего места установленным законом требованиям, и обнаружить рабочие места, условия работы на которых вредны либо опасны. Работники, работающие в таких условиях, обязательно должны получать соответствующие компенсации и дополнительные гарантии.

Специальная оценка в соответствии с трудовым законодательством должна проводиться всеми работодателями без исключения: и на предприятиях различного вида, и индивидуальными предпринимателями. Данная процедура касается любого рабочего места, невзирая на применяемые в прошлом факторы и критерии. Это значит, что спецоценка условий труда офисного персонала также необходима. До принятия закона вопрос об офисных рабочих местах считался дискуссионным.

И результаты аттестации рабочих мест, и результаты специальной оценки условий труда используются для многих целей.

*Продолжение - на 4-й странице.*

# Евгений Кондратьев, технический директор ОАО «Огнеупоры»: «Нам удалось сделать многое»

Окончание. Начало - на 1-й странице.

...В РМЦ купили установку плазменной резки металла - с программным управлением, габарита «За огнеупоры» также сообщила об этом в предыдущем номере. Вопрос с приобретением возник почему? Потому что на ручную резку очень много времени тратится. А у нас сейчас пошли крупногабаритные вибролитые изделия. Для таких больших размеров деревянную форму не сделаешь. Для них идет металл, причем толстый. И оснастка для прессов тоже изготавливается из металла большой толщины. Резать вручную резаком - во-первых, неровно, во-вторых, долго. А сейчас, когда купили и смонтировали эту установку, программу задаешь - и она сама вырезает, что нужно, с точными размерами, без ошибок. Да еще и рассчитает, как правильно и экономично раскроить лист металла.

Кроме того, сейчас рассматриваем вопрос закупки помольно-рассеивающего оборудования. Возможно, возьмем сразу целый комплекс. Сейчас проводятся эксперименты сразу на двух магнитогорских предприятиях - это ЗАО «Урал-Омега», которое производит такое оборудование. Эта крупная фирма в свое время занималась поставками для оборонной промышленности. Часть производства у них находится в республике Беларусь, часть - в Магнитогорске. Мы с ними сейчас контактируем. И также ведем переговоры еще с одной магнитогорской фирмой, которая этим оборудованием уже пользуется. И тоже проводим совместные опыты. В ближайшее время сделаем технико-экономические расчеты и решим, какую брать комплектацию.

Не обходим вниманием и «мелочи», которые на самом деле совсем не мелочи. Например, внедрили использование пневмо-молотков для сборки поддонов, на которые складывают кирпич. Чтобы люди молотком не стучали, гвозди забивая... Они сейчас как из пулемета строчат - этими гвоздями.

Ну и ещё по новому оборудованию... Я уже не говорю много о новом цехе, который мы строим. Правда, строим медленно, так как денег не хватает. Движение там есть - небольшое, но есть.

**- Евгений Анатольевич, сегодня актуальной задачей российской экономики все называют процесс импортозамещения. Как решается этот вопрос в ОАО «Огнеупоры»?**

- У нас машиностроители буквально потребовали замену для чешской керамики. Это такая сложная сталепроводка - трубки, изгибы различные, для того, чтобы разливать сложные изделия из металла. И эти изделия мы освоили за короткий период. И уже поставляем... Сейчас заказ пришел с Алексинского машиностроительного завода. Мы получили положительные отклики на первом испытании. Сейчас готовим опытную промышленную партию. Надеемся

на хороший результат и на долгосрочное сотрудничество с этим заводом.

Хочу также озвучить несколько фактов из области зарубежного партнерства. Это очень большое направление в работе, которым мы занимаемся. С одной из западных фирм мы заключили контракт по отработке технологии производства барьерных изделий. Это нужно для алюминиевой промышленности. Что немаловажно, иностранные партнеры берутся реализовывать за рубежом наши изделия.

С несколькими китайскими фирмами ведем переговоры о совместной комплектации металлургических агрегатов. Что мы комплектуем, кое-что они будут дополнять, чего мы не выпускаем. Это в основном периклазоуглеродистые изделия, которых у нас нет.

Теперь, что касается чистой технологии... Начну с того, что мы контактируем с двумя японскими фирмами. Они у нас в Богдановиче были, мы - у них в Японии. Договорились о совместном производстве материала для футеровки желобов доменных печей и лёточных масс. Достигнута договоренность - первую поставку они делают через нас, для АО «Арселор-Миттал Темиртау» (Казахстан). Согласие от казахских партнеров мы получили. Планируем в декабре начать там делать совместно с японцами футеровку. А далее - всё производство перейдет к нам, по японским технологиям. Договоренность достигнута, прописаны все условия и расценки.

Следующий пункт... В прежних интервью я говорил, что мы планируем производить легковесные и ультралегковесные огнеупоры. Есть заминка. В принципе, эти технологии в лабораторных условиях уже отработаны. Сейчас ведем подбор оборудования. Легковесные изделия мы уже можем производить, на существующем оборудовании. А для производства ультралегковесных нужны специальные смесители, которые мы пока не можем подобрать из-за ценовой политики. Уже в несколько фирм ездили вместе с генеральным директором А.В. Юрковым, смотрели эти смесители. Где-то - плохое оборудование, в другом месте - нас цена не устраивает. Продолжаем этим вопросом заниматься.

И ещё есть проблемный вопрос в части производства легковесов - это их механическая обработка после обжига. Специалисты знают, что эти изделия сильно коробит при обжиге, и их нужно шлифовать. Идем двумя путями. Проектируем сами эти станки. Второй путь, страховочный - ведутся переговоры с немецкой фирмой, которая согласилась предоставить чертежи таких станков. Надеемся, этап проектирования станков для шлифовки легковесных кирпичей пройдет быстро. Сейчас проектный отдел этим усилено занимается. Думаю, в ближай-

шее время первые чертежи уже пойдут в работу - для изготовления кареток для обрезки и шлифовки.

Параллельно решается похожий вопрос - шлифовка доменных огнеупоров и огнеупоров для цементной промышленности. Они не легковесные. Но их шлифовать тоже нужно. Ведь сейчас, многие знают, новые технологии кладки используются, робототехника везде... Поэтому потребители требуют высокую точность размеров кирпича.

**- Евгений Анатольевич, для технологий всегда важен сырьевой вопрос... Он все ещё остается проблемным для предприятия?**

- Да, он остается проблемным, многогранным и важным фактором для реализации «Программы по созданию и развитию новых видов продукции Богдановичского ОАО «Огнеупоры».

Пример... Расскажу детально. Мы производили много барьерных смесей для алюминиевой промышленности. И они не совсем устраивали потребителя. Дело в том, что в электролизере электролиз алюминия производится из расплава глинозема. Глинозем плавится при температуре 2050 градусов. А в электролизере температура всего 700 - 750 градусов. Как плавить? Туда добавляют катализатор - соли плавиковой кислоты (она же - фтористоводородная кислота, водный раствор фтороводорода, HF). Соли этой кислоты проникают везде и разъедают всё на своём пути. Для того, чтобы предотвратить разъедание футеровки - кладут барьерные изделия.

Так вот. Вместо барьерной смеси, которую мы выпускали, и которая не очень устраивала алюминщиков, сейчас мы подобрали совершенно другой вид сырья, который хорошо держит криолит (ту самую соль фтористоводородной кислоты). Первые испытания уже провели в лабораторных условиях. Провели переговоры с РУСАЛом. Они согласны. С предприятием «Алюминий Казахстана» тоже ведем переговоры. Но главный вопрос - с добычей этого сырья. Есть два подходящих карьера, в Миассе и Башкирии. Они «слегка» заброшенные были. Но сейчас, если большие объемы заказа пойдут, могут «оживиться». Выберем, кто выгоднее цену предложит. Эта работа очень серьезная. И она круглогодичная будет, независимо от сезонности. Ведь если электролизер пошел к ремонту - его ремонтируют, потому что дальше нельзя использовать.

Да, сейчас основная проблема для завода, которую все знают, это вопрос сырья. В России сегодня не осталось поставщиков хороших бокситов. Последние бокситы, которые нас более или менее устраивали - это были Северо-Онежские. Сегодня их нет. Там, где добывали - всё исчерпано. Они сейчас вскрыву в другом месте делают. Может, в декабре закончат. А этот год мы буквально маялись без бокситов, которые нужны для выпуска

высокоглиноземистых огнеупоров, для бетонов на их основе... В Китае есть хорошие бокситы, но их цена для нас неприемлема. Рядом с нами, на севере Свердловского области, есть Тиманское месторождение. Но там бокситы металлургического класса - для производства глинозема, для алюминщиков, не огнеупорные. Мы их, правда, берем, но с ними все время нарываемся на неприятности. Такая вот основная проблема.

И РУСАЛ нас подводит с этими глиноземами - цены очень зависили сейчас. Эта компания - единственная в России, кто производит и продает глинозем. Нам поступило предложение - гайанские бокситы из-за рубежа возить, но их надо обжигать в длинных высокотемпературных вращающихся печах. Наши печи - короткие. В общем, очень ждем северо-онежские бокситы, возможно, в декабре-январе начнутся поставки с нового месторождения.

**- А глина с Полдневского рудника используется по-прежнему?**

- Да, но наша глина - очень пыльная. Отсюда много проблем, как я уже говорил. Когда пыль в печи поднимается, внутри становится ничего не видно. Датчики не работают, свары образуются... Нашу глину мы обычно смешиваем - с нижне-увельской глиной, с кумакской. В зависимости от того, какой вид продукции. Для решения проблем с пылью и был приобретен вальц-пресс.

**- Есть ещё важный документ, связанный с модернизацией предприятия. Это «Перечень узких мест». Расскажите, пожалуйста, о нем подробнее?**

- Да, мы сделали «Перечень узких мест на заводе», это перечень проблемных мест, которые сегодня мешают работе. Документ довольно большой получился, многостраничный. Список проблемных мест периодически корректируется: что-то исправляем и устраняем, что-то добавляем. Это бесконечная работа, которой мы всегда будем заниматься. Причем, рассмотрение узких мест по цехам проводим непосредственно на местах - с участием всех главных специалистов, работников цехов. Соответственно, сразу же намечаем программу - как действовать для устранения проблемы.

**- Можно привести пример?**

- Недавно был обход в ЦИЧО. Там обнаружилось много узких мест. Откровенно говоря, не знаем, что там дальше делать. Сегодня в ЦИЧО выпускается легковесный кирпич на основе микросферы. Он, во-первых, дорогой. Во-вторых, микросфера - это дефицитный материал, которого сегодня все меньше становится, в связи с тем, что энергетики и теплоэнергетики начали переходить на сухое тушение золы. А микросферу как раз получают в результате тушения золы в воде: она всплывает, ее собирают, потом сушат. В общем, это дорогостоящий продукт. Причем, эту микросферу нарасхват берут за рубежом

- для производства огнеупорных красок. Поэтому ее купить трудно. Вот по этим причинам цена огнеупорного легковесного кирпича получается довольно высокой. Мы приняли решение делать легковесы по другой технологии, об этом я выше сказал. Это будет дешевле. Но ЦИЧО в этом случае остается без работы. Включили этот вопрос в «Перечень узких мест». Я уже отдал на рассмотрение главному инженеру свои предложения - о том, что в этом цехе можно начать делать. Решение связано с производством цирконистых огнеупоров, для этого нужна высокая температура обжига. Есть некоторые изделия - на огнеупорном бетоне, но требующие высокотемпературного обжига, порядка 1600 - 1700 градусов. У нас таких печей сегодня нет. Вот это одно из узких мест, которые сегодня необходимо «расшить». Можно модернизировать туннельные печи, сделать их высокотемпературными. Либо - покупать новые печи... Надо решать.

**- Евгений Анатольевич, традиционно зимой происходит сезонный спад заказов. Эта проблема как-то решается? Какие прогнозы на эту зиму?**

- Этот вопрос никак пока не решить, по одной причине - месяц январь практически не рабочий во всей промышленности, это все знают. Соответственно, наши заказчики сейчас, осенью, начинают создавать небольшие складские запасы. А во второй половине декабря, в январе и первой половине февраля, как правило, большие заказы не делают. Берут понемногу - на аварийные нужды и т.п. На этот факт мы не можем повлиять. Второй момент - ремонты тепловых агрегатов в основном производят весной и летом, а осенью заканчивают. В зимнюю погоду ремонты не делают. Это касается и металлургии, и производства строительных материалов, и теплоэнергетики - все летом ремонтируются. Что тут сделаешь?

Мы сейчас кое-что начали предпринимать. На участке гидростатического прессования, если начнем производить качественную продукцию стале-разливки, то ее будут покупать круглый год без остановки, я уже сказал об этом. И некоторые новые виды продукции тоже постоянно нужны металлургам - вибролитые, турбостопы, гнездовые блоки, крышки промковшей, своды дуговых печей. Поэтому мы и обращаем много внимания именно на вибролитые. Часть вибролитых делается в прессо-формовочном цехе, а крупногабаритное литье разместили в ЦИЧО, там была свободная площадь.

**- Спасибо за подробный рассказ, Евгений Анатольевич! Продолжение стопроцентно следует?**

- Конечно, руководство предприятия нацелено на то, чтобы все сотрудники были проинформированы: куда мы идем, какой курс выбран. Зная цели, шагать легче. По мере накопления фактов, конечно, будем их сообщать читателям. И вообще, мы открыты для диалога. У кого какие вопросы возникают - всегда готовы отвечать.

Беседу вела:  
Елена БЕРСЕНЕВА.

# Областной конкурс. Номинация «Электромонтер»

Артем ЧЕКАНОВ, электромонтер помольно-обжигового цеха, 25 сентября 2015 года принял участие в областном конкурсе профессионального мастерства «Славим человека труда!». Конкурс в номинации «Лучший электромонтер» проходил на базе ОАО «МРСК Урала», в учебном центре.



Конкурс состоял из трех этапов: «Проверка знаний действующих правил, инструкций и норм с использованием ПЭВМ на базе программного комплекса «АСОП – ЭКСПЕРТ», «Оказание первой помощи» и «Практическая часть».

По сумме набранных баллов за все этапы Артем Чеканов занял 6 место. Хороший результат, если учесть, что было много соревнующихся - 24 луч-

ших представителя промышленных предприятий Свердловской области. И в выполнении практического задания Артем набрал наибольшее количество баллов.

- Все нормально прошло, - делится своими впечатлениями Артем Чеканов, - конкурс организован на хорошем уровне, там было много высоких должностных лиц и представителей СМИ. Царила атмосфера уважения к людям труда. Среди участников я встретил знакомых, с ними мы вместе соревно-



вались в прошлом году. Своими результатами, конечно, не совсем доволен. Что-то получилось, что-то - нет... «Медицина» меня подвела. Как научили - так и делал. Нам всегда объясняли, что при оказании первой помощи пострадавшему нужно действовать по схеме «2:15» (то есть, два вдоха - 15 надавливаний на грудную клетку). Мы и на заводских конкурсах всегда по схеме «2:15» делали оживление манекена... А тут, на областном конкурсе, при «разборе полетов», когда всем объясняли ошибки в задании, сказали, что теперь действуют новые стандарты - «2:30». И что многие сделали неправильно. Сказали, что этот тестовый режим тренажера - «2:30» - добавлен по рекомендации Европейского Совета по реанимации в 2008 году. Немного обидно, что из-за этих несоответствий в требованиях я потерял баллы... По теории - правильно ответил на 9 из 10 вопросов. На третьем этапе - в практической части - я набрал наибольшее среди всех количество баллов (нужно было собрать схему, показав хорошее время и качество). В общем, если бы удалось «оживить» манекена - то мог бы, наверное, и на призовое место рассчитывать... Но я не расстраиваюсь, просто делаю выводы. Такие конкурсы нужны, чтобы развиваться, быть в курсе всего нового.

## Важно для здоровья

24 августа 2015 года главным врачом медсанчасти Богдановичского ОАО «Огнеупоры» назначен Леонид Александрович СТАРКОВ. Редакция газеты «За огнеупоры» попросила нового главного врача ответить на несколько вопросов.

- Леонид Александрович, каким Вы видите положение дел в МСЧ предприятия, какие проблемы и задачи сегодня являются главными? И какие перспективы видите?

- Хорошо, что медсанчасть огнеупорного завода сохранилась, живет и оказывает медицинскую помощь труженикам предприятия. Радует, что руководство завода настроено на расширение возможностей поликлиники, а также на восстановление работы профилактория «Пламя».

- И когда произойдет открытие профилактория в новом формате?

- Финансовые трудности, которые испытывает предприятие на фоне экономического кризиса, не дают возможности говорить о конкретных сроках открытия профилактория. Очень надеюсь, что к концу 2016 года мы сможем принять рабочих завода и жителей города в обновленном здании.

- Как работает поликлиника ОАО «Огнеупоры» сегодня? Есть ли новые виды медицинских услуг?

- В поликлинике работает два терапевтических участка. По основным специальностям ведут прием «узкие» специалисты из ЦРБ г.Богданович, а также из Камышлова, Сухого лога, Екатеринбурга. Более года не работает грязелечебница. Мы надеемся вернуть ее к жизни. Это даст возможность получать грязевые процедуры без выезда за пределы города. Значительная часть времени в поликлинике уходит на периодические медицинские



осмотры работников ОАО «Огнеупоры», а также других предприятий. В эту работу вовлечено большинство сотрудников поликлиники, однако, не смотря на прием дополнительного персонала, на помощь в организации диспетчеризации со стороны отдела охраны труда, определенные неудобства рабочие завода испытывают. Обеспечить прохождение медицинского осмотра в сжатые сроки пока не получается, а, стало быть, есть над чем подумать в плане организации процесса.

Двери поликлиники открыты как для огнеупорщиков, так и для других жителей города. В настоящее время дополнительно ведется на платной основе прием врача-стоматолога и врача кабинета ультразвуковой диагностики.

Также мы хотим приблизить высококвалифицированную помощь к нашим пациентам за счет приглашения специалистов из областной клинической больницы №1 - флагмана уральского здравоохранения.

Расширение диапазона медицинской помощи невозможно без проведения лицензирования каждого нового вида услуги. Вот

еще довольно существенный и непростой объем работы.

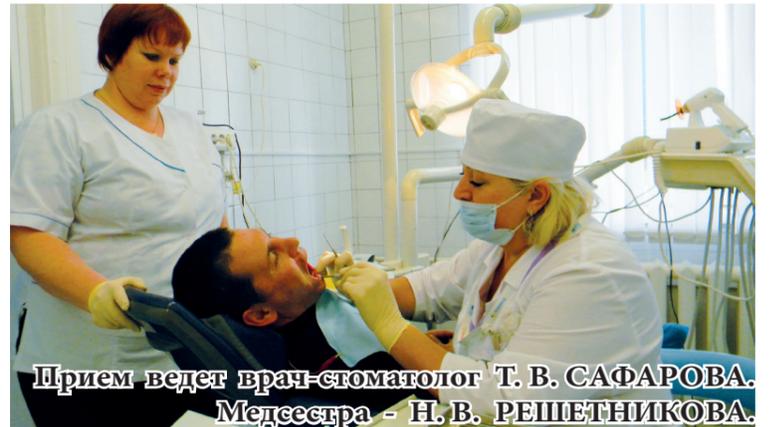
- Леонид Александрович, в редакцию обратилась читательница с вопросом: нельзя ли, хотя бы временно, пока решается вопрос с профилакторием, перенести часть физиотерапевтического оборудования в поликлинику завода? И тогда можно было бы здесь, в медсанчасти, проходить гораздо больше лечебных процедур... Или здесь для этого недостаточно места?

- Мы уже пытались проработать варианты перемещения простаивающего в профилактории оборудования для его дальнейшего использования, на данный момент решен вопрос с переносом очень интересного и востребованного аппарата «Магнитотурботрон».

Расширение физиотерапевтической службы вне профилактория пока признано нецелесообразным из-за длительности проектирования, производства ремонта, а также из-за необходимости существенных материальных вложений и последующего лицензирования.

Беседу вела: Елена БЕРЕЖНАЯ, соб. корр.

## Новости из медсанчасти



Прием ведет врач-стоматолог Т. В. САФАРОВА. Медсестра - Н. В. РЕШЕТНИКОВА.

Оказываемые виды услуг: консультация специалиста, лечение зубов, подготовка под протезирование, профгигиена, снятие зубного камня с помощью ультразвука. Используются современные технологии и материалы. Высокое качество и приемлемые цены.

Телефоны для записи на прием к врачу-стоматологу: 47-3-00, 8-922-157-56-95.



Прием ведет врач ультразвуковой диагностики Б. Н. ДИЛЬЖАНОВА.

Здесь проводят различные виды УЗИ: брюшной полости, репродуктивной системы (женской и мужской), скрининговое обследование детей в возрасте от 1 до 3 месяцев (головной мозг, тазобедренные суставы) и многое другое. «Мы помогаем диагностировать заболевание на ранней стадии, - говорит Б.Н. Дильжанова, - а от этого всегда повышается эффективность дальнейшего лечения. Принимаем всех желающих - и работников предприятия, и жителей ГО Богданович. У работников завода также есть возможность пройти бесплатное обследование по талону, по направлению от терапевта. Но это - большая очередь, потому что имеется всего 6 талонов на день. А поток очень большой идет. Кто не хочет ждать - идет по платным талонам. Востребованность УЗИ очень большая».

Телефоны для записи на прием к врачу кабинета ультразвуковой диагностики: 47-3-00, 8-982-716-75-52.

# Мероприятия ко Дню пожилого человека

В честь Дня пожилого человека в этом году всем ветеранам ОАО «Огнеупоры» была произведена денежная выплата – в размере от 200 до 300 рублей, в зависимости от стажа.

По традиции, материальная помощь выдавалась в здании ДикЦ - 28, 29 и 30 сентября. Кто не успел получить деньги в эти дни – обращаются к специалисту по социальной работе и получают их в кассе завода.

Те, кто пришел в ДикЦ, смогли посетить выставку картин, организованную Советом ветеранов ОАО «Огнеупоры». На выставке демонстрировались работы двух семей огнеупорщиков: Осколковых и Рубцовых.

Леонид и Ольга Рубцовы представили живопись, а Юрий и Тамара Осколковы – вышивку. В «Книге отзывов» посетители выставки оставили много положительных откликов.

Многие сделали вывод: неважно, сколько тебе лет, главное – ценить прекрасное и уметь создавать красоту своими руками. И замечательно, если этой красотой имеют возможность любоваться другие.

1 октября в столовой № 1 прошел вечер встречи для ветеранов – бывших руководителей цехов и подразделений, на котором их поздравил генеральный директор ОАО «Огнеупоры» А.В. Юрков. Участники

ки праздника интересовались положением дел на предприятии, Алексей Вячеславович рассказал ветеранам о влиянии экономического кризиса, о трудностях и положительных изменениях, а также - о планах на перспективу.

В целом, по итогам всех мероприятий месячника пенсионеров, ветеранами было высказано много слов благодарности. Для них это очень важно – почувствовать внимание и иметь возможность для интересного общения.

**Н.В. ВОТЧАЛ**, специалист по социальной работе ОАО «Огнеупоры».



Ветераны спорта - в хорошей спортивной форме!

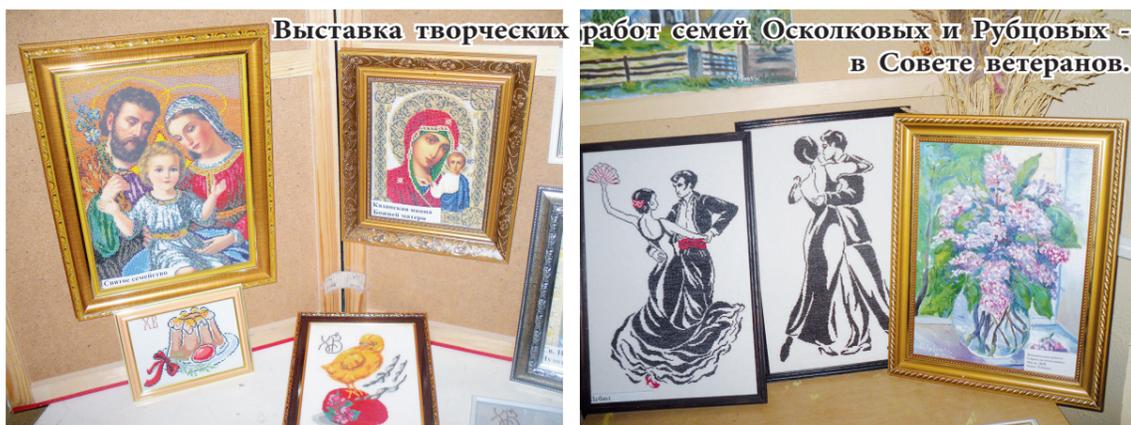
## Волейбол

В начале октября прошел городской ветеранский турнир по волейболу, возраст участников - 50 лет и старше. Этот турнир проводится ежегодно с целью популяризации волейбола, для того, чтобы привлечь молодых к занятию физкультурой и спортом. Игры проходили в спортзале ОАО «Огнеупоры».

В бескомпромиссной напряженной борьбе все команды показали свое мастерство. В результате упорных поединков первое место заняла команда «Ветераны ГО Богданович», второе место – «ОАО «Огнеупоры» -2», третье место заняла команда «ОАО «Огнеупоры» - 1». Считаем, что оба коллектива, которые наше предприятие выставило для участия в турнире, достойно выступили и показали неплохие результаты.

С 19 октября по 10 ноября проводится Первенство ОАО «Огнеупоры» по волейболу среди цехов и подразделений предприятия, в котором принимают участие 7 команд, в один круг. Игры проходят по вторникам и четвергам в нашем спортзале, начало – в 17.15. Приглашаем всех желающих прийти и поболеть за свои коллективы. Гарантируем: участники соревнований и болельщики всегда получают заряд бодрости и спортивной энергии!

**Е.Д. ЦВЕТОВ**, председатель профкома ОАО «Огнеупоры».



Выставка творческих работ семей Осколковых и Рубцовых - в Совете ветеранов.

### Это важно знать

## Специальная оценка условий труда

Окончание. Начало - на 1-й странице.

...Эти результаты нужны для организации медицинских осмотров, для информирования сотрудников об условиях труда, для обеспечения работников средствами индивидуальной защиты, начисления компенсаций и др.

Аттестация рабочих мест в Богдановичском ОАО «Огнеупоры» была проведена в 2012 году, периодичность ее проведения: один раз в пять лет. С выходом федерального закона № 426 от 28 декабря 2013 года - проведение специальной оценки на рабочих местах мы должны выполнить до конца 2018 года.

Так как это процесс не быстрый – в течение года нам не охватить весь объем для проведения спецоценки по всем подразделениям - составлен график работы на период с середины 2015 года по 2018 год. То есть, к концу 2018 года мы должны на 100 процентов выполнить специальную оценку труда всех сотрудников нашего предприятия.

Одними из первых прошли процедуру спецоценки сотруд-

ники автогаража. Было рассмотрено фактическое состояние условий труда на рабочих местах, что повлекло за собой небольшие изменения по отдельным факторам – таким, как шум, вибрация, тяжесть труда и др.

Согласно новой методике, увеличились предельно допустимые уровни. То есть, у некоторых сотрудников класс условий труда автоматически улучшится – то есть снизится класс (подкласс) вредности.

Можно предположить, что и в других подразделениях после проведения спецоценки класс условий труда будет переведен из вредного и опасного в допустимый или оптимальный.

Чем ниже класс – тем лучше условия труда. Поэтому на тех рабочих местах, где произойдет понижение класса, будут рассмотрены прежние компенсации и льготы – в соответствии с законодательством РФ.

**Д.М. ТИХОНОВ**, начальник отдела охраны труда, заместитель главного инженера ОАО «Огнеупоры».



## Богдановичское ОАО «Огнеупоры» ПРИГЛАШАЕМ НА РАБОТУ:

- токарей, фрезеровщиков;
- учеников токаря, фрезеровщика (с оплатой в период обучения);
- модельщиков по деревянным моделям;
- водителей категории В, С или с правами тракториста для работы водителем погрузчика (после прохождения обучения);
- слесаря КИПиА;
- электромонтеров;
- электрогазосварщиков;
- повара и продавца продовольственных товаров (в столовую ОАО);
- технологических рабочих:
- сьемщиков – укладчиков, садчиков, сортировщиков.



ОБРАЩАТЬСЯ: г. Богданович, ул. Гагарина, 2.  
Здание проходной предприятия. 2 этаж, ОТДЕЛ ПЕРСОНАЛА.  
Телефоны: (34376) 47-2-25; 47-3-35

### Внимание огнеупорщиков, а также всех жителей и гостей городского округа Богданович!

В здании профилактория «Пламя» работает оздоровительный комплекс  
**«САУНА С БАССЕЙНОМ».**

График работы: 9.00 - 21.00, с понедельника по субботу.

Стоимость: от 660 до 1100 рублей в час, в зависимости от времени посещения и дня недели.



Приходите с семьей и друзьями.  
Отдыхайте и укрепляйте здоровье!



Телефон для приема заявок:  
**8 (34376) 47-3-31**