

Профессионалы

Братья по судьбе

Самая главная ценность Магнитогорского металлургического комбината – это люди

В преддверии Дня металлурга «ММ» продолжает пополнять портретную галерею героев производства.

Мужское дело

Оператору поста управления стана «5000» горячей прокатки производства толстолистового проката ПАО «ММК» **Павлу Черняеву** к профессиональному празднику присвоено звание почётного металлурга.

Говорят, возраст сильно меняет приоритеты. Но не ценности, на которых стоит сама жизнь. Павел Черняев когда-то выучился в ПТУ № 13 на прокатчика по совету отца. К технике парня тянуло всегда, да и все его родственники трудятся на ММК. Своих сил он ещё не знал, так что полной уверенности в правильности выбора не было, но в том, что это дело настоящих мужчин, сомнений не возникало – значит, его место там. К тому же тогда, в девяносто третьем, на фоне экономических потрясений в стране, отзывавшихся многочисленными задержками зарплаты и закрытием промплощадок, работа в одном из основных цехов комбината давала куда больше финансовых гарантий, чем любая другая.

Трудовой старт стал хорошей школой: на первом посту в ЛПЦ-4 Павел Черняев готовил металл к посадку в печь – по-настоящему горячая работа. Помнит, как радовался, когда через три года перевели на чистовую группу клетей: дорос! Повезло и с наставником Владимиром Парфеновым – уже, к сожалению, покойным, но оставшимся в памяти мастеровитым, по-отцовски опекавшим ученика. Помнит его науку: «Не будь смешным: не знаешь – спроси!» И каждый день Павел Черняев убеждался: в прокате одинаковых смен не бывает. Но даже отдав годы профессии, уже став оператором поста управления уникального стана «5000» горячей прокатки с самого его основания, вместе с товарищами по работе постигал новые стороны прокатного дела. Уникальные машины сказываются во всём:

– У нас у всех опыт работы и на чистовых, и на черновых клетях, – вспоминает Павел Александрович. – А «5000» это сразу и чистовая, и черновая. Пока обкатывали под руководством немецких специалистов, многому учились. Осваивали трубные марки – режимы обжатия, температурные режимы. Модель постоянно самообучается, значит, и мы всё время учимся.

Но сколько бы новшеств ни внёс агрегат в труд прокатчиков, неизменно одно: одинаковых смен не бывает. Пусть каждая начинается с приёмки-сдачи дел, информирования о неполадках, доклада мастеру, а рабочий день привязан к мониторам и клетям. Но без напряжённого внимания оператора невозможен контроль температуры сляба перед прокаткой и листа от прохода к проходу или предупреждение серповидности и других дефектов продукции.

– Это как за рулём автомобиля, – объясняет Павел Александрович степень ответственности. – Ни на секунду не отвлечёшься. Поэтому

очень важно взаимное доверие напарников по смене, поддержка и опыт. У нас команда подобралась надёжная, сплочённая, знающая.

Конечно, в таком напряжённом рабочем ритме не каждый праздник удаётся отметить день в день. Своё сорокапятилетие Павел Александрович тоже встретил на рабочем месте. И как во многих семьях металлургов, дети Павла и его супруги Олеси перенимают родительскую ответственность, целеустремлённость и энергию. Сын Кирилл увлечён тхэквондо, с четырнадцати лет жил в школе-интернате в Челябинске, чтобы получить спортивную подготовку, теперь получает спортивное образование в вузе, выполнил норматив мастера спорта России. Дочь Валерия в свои двенадцать от брата не отстаёт: зелёный пояс по тхэквондо. Родители стараются не пропускать соревнования детей, рады каждому их достижению. И если многому в семейных традициях и трудовой практике от выбора профессии до тесной связи поколений Черняевы по молодости следовали не задумываясь, по примеру старших, «как все», то теперь, в зрелой жизни, каждый день в работе и быту обретает новый смысл. С возрастом меняются приоритеты, но самое важное – мастерство, взаимовыручка, чувство причастности к большому важному делу, семейственность – с каждым годом обретает всё большую ценность. На них сама жизнь держится.

Работа в звене

Почётной грамотой руководства ПАО «ММК» награждён стропальщик вагонного цеха ООО «Ремпуть» **Сергей Дёмин**.

Свою трудовую биографию Сергей Михайлович ведёт ещё с прежнего вагонного цеха, образованного на ММК в 1980-х годов на базе вагоноремонтной службы. Устроился по совету друзей: посмотрел, понравилось, решил попробовать. Начинать составителем вагонов.

– Работа комбината невозможна без участия вагонного цеха. На ММК собран практически весь спектр подвижного состава, который вообще существует на железнодорожном транспорте, – рассказывает Сергей Дёмин. – Секрет надёжной службы вагонов в ответственном отношении людей, которые их обслуживают. Как бы ни потрепало вагон в процессе эксплуатации, его восстанавливают и снова запускают в работу. То есть в цех приходят «больные» вагоны, снятые с линий из-за поломок, а выходят – восстановленные. Задача составителя собрать неисправные вагоны, составить их в поезд и доставить для ремонта в депо.

Вместе с вагонным цехом Сергей Дёмин вошёл в состав ООО «Ремпуть», обеспечивающего бесперебойную работу железнодорожного транспорта ММК. Поработав инструментальщиком, лет десять назад перешёл в стропальщики. Работает в звене с машинистом крана, обеспечивая безопасное перемещение различных грузов.

– Подача тяжёлых заготовок в цехи, порезка вагонов, отгрузка металлолома, – рассказывает о своих трудовых буднях Сергей Дёмин. – Выполняя обвязку, закрепление, совместно с машинистом крана –



Павел Черняев



Сергей Дёмин



Дмитрий Кузнецов

подъём, перемещение и опускание грузов. Настоящая мужская профессия, где нужны сила, ловкость и точный расчёт.

Работа интересная, разнообразная и коллектив дружный, рассуждает Сергей Дёмин, а что ещё для счастья нужно – чтоб на смену с душой и желанием, а домой с лёгким сердцем, что всё сделал, как надо.

С точностью до миллиметра

В свой профессиональный праздник звание «Почётный металлург» получил **Дмитрий Кузнецов**, который изначально планировал стать строителем. Таковы бывают дорожки судьбы: выйдешь в одну сторону, а повернёшь совсем в другую. Главное, чтобы этот поворот оказался счастливым и в итоге привёл туда, где тебе комфортно, где ты приносишь пользу.

Дмитрий Кузнецов после школы пошёл учиться в техникум на строителя. Но поработать по специальности практически не пришлось: молодого человека забрали в армию. А после службы родители настоятельно порекомендовали рассмотреть возможность ра-

боты на комбинате. Рассмотрел – устроился в цех водоснабжения слесарем-ремонтником, потом газовщиком. Проходит совсем немного времени, и снова поворот – слябинг, нагревательщик металла. Время было такое, что всё менялось стремительно и порой кардинально. Закрыли слябинг, и Дмитрий пять лет работал энергетиком. Затем снова нагревательщиком. Построили новые печи стана «2500» – и здесь, наконец, Кузнецов задержался надолго: он – оператор поста управления стана горячей прокатки листопрокатного цеха № 4.

Сдержанность, которую проявляет Дмитрий Викторович, рассказывает о своём трудовом пути, – одна из черт характера, помогающая быть профессионалом своего дела. Работа оператора поста управления стана «2500» горячей прокатки – напряжённая и беспокойная. Проходя клеть за клетью, стальная заготовка стремительно трансформируется в металлопрокат, обретая при обжатии совершенные до миллиметра формы. Бывают сложные смены, когда по несколько часов приходится стоять на ногах. А раньше пулты

были другими, многое приходилось делать руками. Теперь всё просчитывает компьютер, оператор в основном следит за процессом визуально. Хотя бывает по-всякому, это же производство. Чтобы всё сделать, как нужно, необходимы выдержка, внимание, разумная осторожность, уравновешенность – без этих качеств операторам в прокате не удержаться. Это только на первый взгляд кажется, что слаб, как тесто в печь, нужно посадить и готовый выпустить.

– Сляб должен идти ровный, нормальной длины, – объясняет Дмитрий Кузнецов. – Нельзя допустить, чтобы он в печи развернулся. Тонкостей, которые должен учитывать оператор поста управления, достаточно.

Качественный прокат ЛПЦ-4 востребован трубной промышленностью и автопромом. Диапазон толщин продукции до модернизации был от двух до десяти миллиметров. Теперь, когда реконструкция стана горячей прокатки завершена, значительно расширился сортимент, улучшится качество выпускаемой продукции и увеличится производительность агрегата.