

Знай наших!

## Горячая любовь к горячей профессии

Сергей Алексеев гордится работой в ЭСПЦ.



Александр Нафигин, Сергей Алексеев

Машинист заливочного крана мартеновской печи № 32 электросталеплавильного цеха Магнитогорского металлургического комбината Сергей Алексеев с детства мечтал увидеть Кавказские горы. А когда мечта сбылась, водрузил флаг ЭСПЦ на Домбае – перед поездкой в санаторий «Металлург», в Ессентуки, он специально заказал в рекламном агентстве флаг с эмблемой родного цеха, чтобы сфотографироваться с ним на вершине.

Сергей получил рабочую профессию в 97-м училище, с 2010 года трудится в ЭСПЦ. Когда он говорит о красоте горячего металла, его глаза так же светятся, как при воспоминаниях о красотах заснеженных пиков Кавказа. Ковш с расплавленным чугуном, который надо залить в мартеновскую печь, весит 70–80 тонн. Работа машиниста требует внимания и ответственности, и как бы ни была отлажена работа механизмов, профессионализм человека – 80 процентов успеха. Сергей не скрывает, что стремился устроиться именно в ЭСПЦ и на работу идёт как на праздник, тем более что здесь хороший коллектив и профком, который заботится об интересах трудящихся.

Подтверждение социально ориентированной политики градообразующего предприятия – путёвка в Ессентуки, за которую Сергей Алексеев благодарит председателя профкома цеха Сергея Телевского. Вместе с Сергеем в санатории оказался товарищ по цеху Александр Нафигин. Вместе они поехали и на экскурсию на Домбай. Пять участников канатной дороги ведут к самой вершине. Там на сильном ветру парни сфотографировались с флагом ЭСПЦ. Оставлять флаги на вершине не принято. Но, спустившись на уровень ниже, парни так рассказывали в кафе о малой родине, что сотрудники предложили сделать для флага ЭСПЦ древяно и разместить его на открытой террасе с видом на горы – рядом с флагами России и Карачаево-Черкесии. Обещание было выполнено: уже вернувшись домой, Сергей Алексеев получил фото, на котором эмблема электросталеплавильного цеха ММК на белом полотнище красуется на фоне глубокой синевы кавказского неба.

Сергей Алексеев отмечает поразительное гостеприимство и отзывчивость людей в тех краях – а он побывал с экскурсиями не только на Домбае, но и в Грозном, Назрани, Кисловодске, Пятигорске. В Чечне и Ингушетии сильны традиции восточного гостеприимства. Так, в Аргуне он узнал, что любой нуждающийся в помощи, независимо от вероисповедания, может переночевать в мечети и никто его не прогонит. В общении с местными жителями чувствуются прочные нравственные устои, уважение к старшим.

Сергей за две недели отпуска получил море впечатлений. Возвращение в любимый город и родной цех было радостным – и особенно греет душу то, что за тысячи километров от Магнитки люди благодаря ему узнали об одном из ключевых цехов флагмана чёрной металлургии – электросталеплавильном цехе Магнитогорского металлургического комбината.

Елена Лещинская



Человек труда



Пётр Шерстобитов

Дмитрий Рухманов

## Непыльная работа

В цехе каждый чувствует личную ответственность за общее дело

**Петра Шерстобитова на производстве металла с покрытием знают хорошо. За десять лет работы он зарекомендовал себя ответственным специалистом и хорошим товарищем. Кроме основных обязанностей успевает выполнять поручения профсоюзного комитета, состоит в союзе молодых металлургов и активно занимается рационализаторской деятельностью.**

На вопрос, где найти Петра Николаевича, его коллеги улыбнулись: «Николаевича?», а буквально через минуту на пульте управления агрегата полимерных покрытий зашёл молодой человек. По виду – вчерашний студент. Но, несмотря на молодую по комбинатским меркам возраст – чуть за тридцать, Шерстобитов нередко замещает старшего оператора.

Профессию выбирал осознанно, – рассказывает оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата участка полимерных покрытий Пётр Шерстобитов. – Понимал, что ММК – это стабильность, хорошая зарплата и социальные гарантии. Поэтому окончил индустриальный техникум по специальности «Обработка металлов давлением», отслужил в армии и вот уже десять лет работаю на производстве. Впервые побывал в этом цехе во время практики. Понравилось: интересное оборудование, новые технологии, хорошие люди. Да и сама работа требует постоянного развития, что соответствует моему характеру.

Во время разговора Пётр предупредил, что работа у него не сидячая, поэтому часть интервью записывали, перемещаясь по цеху, что лишь дополнило портрет нашего героя. Оказавшись в своей стихии, Шерстобитов преобразился. Он с удовольствием рассказывал о технологии производства металла с покрытием, об особенностях оборудования и при этом не забывал о профессиональных обязанностях: следить за качеством стальной полосы, за нанесением слоёв краски, за работой печи. По мнению Шерстобитова, никакая автоматика не заменит человека.

Требования к стойкости покрытия очень высокие, ведь в дальнейшем продукция проходит штамповку и профилирование. Агрегаты способны производить все типы покрытий. В том числе и толстое, которое используют для строительства в районах Крайнего Севера. Все краски ММК закупает у известных мировых производителей. Са-

мые ходовые цвета: синий, коричневый, красный, белый, – рассказывает Пётр. – Но существует ещё и масса оттенков – сигнально-белый, чисто белый, красное вино, красный рубин, синий ультрамарин. Бывают и оригинальные заказы – металлик, сигнально-жёлтый, оранжевый, но для наших специалистов это не проблема. Полимерное покрытие наносим в основном на оцинковку, которая поступает с АНГЦ. В дальнейшем благодаря влагостойким качествам её используют в основном в строительстве. Подкат поступает в цех из ЛПЦ-3, ЛПЦ-5, ЛПЦ-11.

Во время экскурсии по цеху Пётр Шерстобитов показывает окрасочную камеру и поясняет, что её вполне заслуженно называют сердцем агрегата полимерных покрытий. Принцип работы можно сравнить с покраской стены. Но в данном случае «валик» стоит на месте, а «стена», то есть полоса, непрерывно движется. Со стороны процесс выглядит красиво, но на деле технология очень капризная, отмечает Пётр Николаевич. Агрегат чувствителен к малейшим изменениям температуры и влажности на улице и требует множества корректировок в настройках.

Первым делом тщательно очищаем поверхность подката, – объясняет Пётр. – Краску подогреваем и подгоняем по вязкости. Покрытие наносим в два этапа: сначала полосу грунтуем и сушим в печи, а затем вновь возвращаем в окрасочную камеру, где наносим лицевое декоративное покрытие, а с изнанки – защитную эмаль против коррозии. После этого – сушим, охлаждаем, смываем и отправляем рулон на упаковку. Процесс идёт непрерывно на скорости более ста метров в минуту.

Коллектив агрегата полимерных покрытий молод: в основном здесь трудятся парни до тридцати лет. Активные, образованные, дружные – характеризует коллег Шерстобитов.

Мы не только на работе общаемся, но и в свободное время, – отмечает он. – Недавно на концерт всей бригадой ходили, нередко за город вместе выезжаем. Знаем жён, детей друг друга, кто как живёт, у кого какие проблемы. С хорошими людьми работать – одно удовольствие.

Во всех бригадах, обслуживающих агрегаты полимерных покрытий, высокая трудовая дисциплина. Каждый специалист понимает, что конкретно от него зависит результат общей работы. И это очень мотивирует людей.

Если проваливаемся по качеству по вине одного, то наказывают всю бригаду, – объясняет Шерстобитов. – Так что

у нас командная работа, одиночки здесь не приживаются.

Практически каждый работник цеха занимается рационализаторской деятельностью. Ведь даже самый грамотный инженер со стороны не сможет вникнуть в оборудование так, как человек, который ежедневно на нём работает.

Многие рацпредложения на первый взгляд кажутся простыми, но их внедрение даёт хороший экономический эффект, – считает Пётр Шерстобитов. – Например, на «первом полимере», благодаря разработке оператора Артёма Саушина, внедрена оптимизированная система централизованной циркуляции краски. Раньше её подавали из двухсотлитровых бочек, каждую из которых приходилось тщательно готовить: размешивать и разбавлять. И только потом бочку отдавали в производство. Всё это занимало немало времени, а у агрегата покрытий скорость – сто сорок метров в минуту. Кроме того, расход краски немалый, так что бочки приходилось часто менять. Местные рационализаторы по собственным проектам сделали промежуточную кубовую ёмкость. Теперь краска из бочек поступает в неё и оттуда направляется в окрасочные машины. Это новшество позволило снизить затраты, сэкономить время и минимизировать дефекты, связанные с человеческим фактором.

Рассказывая о технологии, Пётр Шерстобитов обратил внимание на то, какая чистота царит вокруг

И действительно, в огромном помещении – ни пылинки, а пол поблескивает после влажной уборки. Сегодня для этих целей используют специальные мощные машины, а раньше драили цех вручную.

Для агрегатов полимерных покрытий существуют особые требования на содержание пыли в воздухе: должно быть чисто, как в больнице, чтобы пыль не оседала на готовую продукцию, – объясняет Пётр Николаевич. – Но чистота нужна не только для качества металла, но и для здоровья работников. Поэтому предусмотрены системы кондиционирования, вытяжной и приточной вентиляции. Работает мощная камера дожигания паров, что важно для экологии и пожарной безопасности. Так что нашему порядку может позавидовать сам Мойдодыр.

Елена Брызгалкина