

Профессионалы

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

Судьба сталевара

Миксеровой кислородно-конвертерного цеха Павел Бабушкин награждён благодарственным письмом Законодательного собрания Челябинской области.

Бригадир миксеровых **Павел Бабушкин**, как и многие именитые специалисты ККЦ, начал трудовую биографию на мартене, куда пришёл после окончания 13-го училища. Решил стать подручным сталевара, объясняет свой выбор Павел Николаевич и добавляет: работа интересная, мужская да и зарплата приличная. Мартеновские будни целеустремлённого паренька не напугали, серьёзно впечатлили.

– Мартен научил работать, – с улыбкой вспоминает Бабушкин. – Кто прошёл эту школу, в профессии не пропадёт.

После мартеновского цеха Павел Бабушкин перевёлся на новую промышленную площадку – в кислородно-конвертерный цех. Новую в буквальном смысле слова: с момента пуска ККЦ тогда прошло всего три месяца. Начиная с разлива стали и довольно быстро дошёл до бригадирской должности. Не вдаваясь в технологические подробности, скажу, что именно на участке разлива стали происходит превращение жидкого металла в заготовки для прокатного производства. Участок сверхответственный, любая нештатная ситуация влечёт за собой задержки у доменщиков и прокатчиков.

– На участок разлива поступают сталь-ковши с участка внепечной обработки, – рассказывает Павел Бабушкин. – Необходимо было разлить металл в соответствии с технологической инструкцией. Металл заливается в кристаллизаторы, где формируется корочка слитка, необходимо следить за этим процессом, своевременно подавать смесь для смазывания кристаллизатора, менять «воронки» – погружные стаканы. Работа не сидячая – всё время находишься на разливочной площадке. У разлива должны быть хорошо развиты внимание, быстрота реакции. Необходимо соблюдать инструкции, технологию производства и технику безопасности: всё-таки имеешь дело с тоннами раскалённого металла.

В 1995 году Павел Бабушкин по состоянию здоровья вновь поменял специализацию и перевёлся в миксеровые. Его задача – принять из доменного цеха миксеры с чугуном, поставить на перелив, слить жидкий металл в заливочные ковши ККЦ и – уже порожние – отправить миксеры обратно к доменщикам.

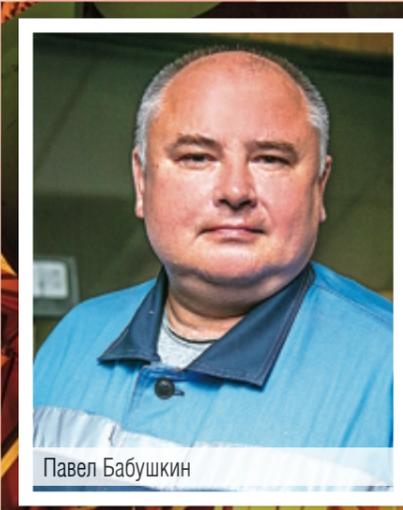
– Следим за соблюдением «химии», берём пробу, отправляем в лабораторию, – указывает Павел Николаевич на монитор, пестрящий графиками и цифрами. – Затем передаём данные дистрибуторщику: он смотрит, какую плавку с какой химией «дуть».

За три десятка лет работы с металлом Павел Николаевич понял: относиться к нему нужно уважительно, на вы. В смену он принимает по двадцать миксеров с жидким чугуном, каждый из которых весит 600 тонн, так что груз ответственности весьма ощутим. О своей третьей бригаде Павел Бабушкин говорит с уважением: грамотные специалисты, надёжные люди. В условиях запретных температур и прочих внешних рисков, когда счёт идёт на минуты и секунды, а понимать друг друга приходится даже не с полуслова – в таком-то грохоте – а с полувзглядом, это важно.

Давно подметила: чем тяжелее условия труда, тем сплочённее

Братья по судьбе

Самая главная ценность Магнитогорского металлургического комбината – это люди



Павел Бабушкин



Алина Сафина



Юрий Ивин



коллектив. Случайные люди в горячих цехах надолго не задерживаются. Зато те, кто, как Павел Бабушкин, осознанно выбирают свой путь – остаются навсегда и не сворачивают.

Влюблена в профессию

Лаборант химического анализа водно-химической лаборатории паросилового цеха ПАО «ММК» **Алина Сафина** впервые в своей трудовой биографии признана победителем трудовых соревнований, лучшей по профессии. Признаётся, приятно, когда твою работу ценят.

На комбинат, в эту лабораторию, её перевели в 2012 году с «ММК-МЕТИЗ». И сразу Алина почувствовала, что попала на своё место: «Я сюда лечу. Я ухожу с работы и уже думаю, что я буду делать завтра. Мне всё нравится. Спасибо моим родителям, что приучили меня к труду. Я очень люблю работать, честно. Даже, когда отдыхаю, всегда работаю».

Паросиловой цех обеспечивает основные подразделения Магнитогорского металлургического комбината энергоресурсами – химически очищенной и питьевой водой, паром, электроэнергией. Главная задача коллектива лаборатории – контролировать водно-химический режим. От качества воды, подаваемой на производство, напрямую зависит состояние оборудования. Химики следят за жёсткостью воды, контролируют щёлочность, кислотность, содержание, постоянно взаимодействуют с техническим персоналом подразделений – потребителем продукции паросилового цеха.

Алина рассказывает, что весной, когда тает снег, показатели жёсткости воды в Урале падают, осенью – наоборот, они выше. Химики паросилового цеха прекрасно разбираются в технологии производства каждого участка, куда они поставляют продукцию, наизусть знают нормативные показатели воды, как говорится, чувствуют работу и производство. Не случайно

Алина Сафина была признана руководством «лучшим лаборантом химического анализа».

«Она просто живёт своей работой, освоила все участки, – рассказывает о коллеге Эльфия Хамзина, ведущий инженер-химик водно-химической лаборатории ПАО «ММК». – Она может подменить лаборанта на любом участке, может предвидеть ситуацию. Алина очень грамотный специалист. Настолько хваткая и компетентная, что уже подменяла ведущего специалиста, инженера-химика, специалиста по охране труда. Так что её багаж знаний и опыта растёт и растёт».

А ещё Алина воплотила в жизнь свою мечту. Став работником Магнитогорского металлургического комбината, она продолжила семейные традиции. «У меня бабушка с дедушкой работали на «ММК-МЕТИЗ», у них по 35–40 лет стажа, – рассказывает Алина Сафина. – Папа работал в доменном цехе почти всю жизнь, брат на комбинате работает, дядя. Моему сыну семь лет и он говорит: мамочка, я

скоро с тобой буду ходить работать. Поэтому продолжение трудовой династии – будет».

Наука и производство – в одной связке

Ко Дню металлурга ведущий инженер НТЦ **Юрий Ивин** получит высокую награду – медаль ордена «За заслуги перед Отечеством» I степени.

Из большой деревенской семьи Ивиных, в которой воспитывалось четверо детей, лишь Юрий стал металлургом. Родители настаивали на одном: все должны получить высшее образование. Юра выбрал горный институт, поступил легко, сдав экзамены на один пятерки. Во время учёбы побывал на производственной практике на Челябинском металлургическом комбинате, на Западно-Сибирском комбинате в Новокузнецке, на металлургическом комбинате в Кривом Роге.

– Сделал вывод: ничего лучше нашего ММК нет, – говорит ведущий инженер по сталеплавному производству научно-технического центра ПАО «ММК» Юрий Ивин. – Проходной балл позволил по распределению остаться в Магнитке. Направили во второй мартен подручным сталевара. Потом армия, после которой пришёл в отдел кадров, где предложили работать в ЦЛК – была вакансия инженера.

«Приписали» к лаборатории первого мартеновского цеха, в которой, по сути, Юрий Ивин и работает уже 37 лет. В 1987 году его назначают руководить лабораторией сталеплавильных процессов, курировал первый мартеновский цех. В 1995 году на собрании акционеров назначают в ревизионную комиссию. Но в 1999 году вернулся в сталеплавильную лабораторию.

– Через пару лет встал вопрос о реконструкции мартена, обсуждали, какой он будет: конвертер или электросталеплавильный, или какие-то совершенно новые агрегаты, которых на тот момент не было, – вспоминает Юрий Александрович. – Пришли к тому, что лучше всего подходит электропечь. Решили ставить две электропечи, две сортовые и слывовую машины. В 2002 году в конвертерном цехе начали осваивать технологии IF-стали – меня перевели начальником конвертерной лаборатории. А через два года, с запуском сортовых машин, я снова вернулся инженером по сталеплавному производству.

С первого взгляда, НТЦ территориально отделён от цехов. Но по сути наука и производство существуют в одной связке. Инженеры разрабатывают новые технологии.

– К примеру, приходит заказ на новую марку стали, – объясняет Юрий Александрович. – Нужно определить, сможем ли мы её выплавить. Если нет, решаем, что нужно поменять в «химии», требованиях. Если потребитель согласен – разрабатывается технология. Подключаются прокатчики, с которыми всегда работаем в одной связке. Второе направление работы – возникающие вопросы с качеством: корректируем технологию и передаём в цех. Стратегия новых агрегатов: шестнадцать лет работают сортовые машины, требования потребителей растут, нужно менять оборудование. Формируем требования, передаём руководителям, другим службам, экономистам – решается вопрос, в каком направлении развивать электросталеплавильный цех. Кроме того, анализируем мировые тенденции: что происходит с отраслью, какие новые агрегаты, технологии внедряют. Должны держать руку на пульсе – работаем и на внутренний, и на внешний рынок.