

● МАСТЕРА

Настрой по цепочке

У КАЖДОГО в ЖИЗНИ есть даты и праздники, которые особенно дороги и памяты. В череде прошлых лет нынешний профессиональный праздник наверняка ярче других запомнится Игорю Тришкину. За образцовое выполнение трудовых обязанностей, продолжительную и безупречную работу его наградили Почетной грамотой ОАО «ММК».

День металлурга для Игоря Тришкина, как и для тысяч магнитогорцев, — праздник профессиональный. А вот второе августа в его судьбе число особое. Срочная служба Игоря Борисовича прошла в Краснознаменном Дальневосточном округе в Воздушно-десантных войсках. И с тех пор на всю жизнь для командира отделения Тришкина «расплеклась синева по петлицам, разлилась синева по берегам». Поскольку, как утверждают сами десантники, среди них бывших не бывает. А до армии он окончил тринадцатое училище по специальности «подручный сталевара-разливщик стали». После службы решил работать на комбинате, поступил в восьмой листопрокатный цех на участок отделки. Там Игорь Борисович проходил, как он говорит, «практическое обучение». В качестве учителей были немецкие специалисты. На агрегате продольной резки производства немецкой фирмы «Зундвиг» Игорь Тришкин оттачивал мастерство резчика металла. Там же, в ЛПЦ-8, он получил третий разряд.

В листопрокатном задержался недолго. Игоря Борисовича призвали на сверхсрочную армейскую службу. Она продлилась полтора года и проходила в Магнитогорске. В прежние годы возле трамвайной остановки «Кольцевая» дислоцировался автомобильный полк. Сначала был инструктором по практическому вождению по категории «Д». Затем, окончив курсы лейтенантов, Тришкин сменил погоны прапорщика на офицерские и стал командиром взвода.

— После сверхсрочной пришел в пятый листопрокатный, — рассказывает Игорь Борисович, — Это я сейчас старший резчик. А по началу год на упаковке проработал. Потом перевелся на четвертый агрегат резчиком холодного металла третьего разряда.

Со временем Тришкин выучился, сдал экзамены и получил четвертый разряд. А когда старший резчик Котов перешел на новый девятый агрегат продольной резки, его заменил Игорь Борисович. Ему и до того приходилось неоднократно исполнять обязанности старшего резчика.

Как говорит Игорь Тришкин, старший резчик по специфике своей работы должен быть или профессионалом, или хорошим организатором, а лучше когда присутствуют оба эти качества. Хоть коллектив у Тришкина небольшой, но и тут нужны организаторские способности. Если бригада слаженно работает, всегда будет отличный результат.

— А если кто в лес кто по дрова, то толку не будет, хоть костями ляг, — продолжает мысль Игорь Тришкин. — Один старший резчик в поле не воин.

Главное, что требуется от старшего резчика, — контролировать идеальность реза, следить за качеством металла в потоке. За технику безопасности на агрегате тоже отвечает старший. При необходимости и замечание делает: например, если кто-то во время работы пренебрег правилами техники безопасности. Ну, а уж соблюдать технологию — само собой.

В их бригаде каждый на своем месте. Может, поэтому свой коллектив Игорь Борисович считает хорошим. Да и среди четырех бригад, работающих на четвертом агрегате резки, они всегда в лидерах.

— Нас в бригаде пятеро, и все ребята отличные, — рассказывает Игорь Тришкин. — Про моих точно не скажешь, что они приходят на работу с единственным намерением: лишь бы смену отбыть. Все работают на совесть. На главном посту — Сергей Шалимов. Он хоть и молодой, но хороший резчик и ответственный человек. Не каждому доверишь основной пост агрегата. Когда ухожу в отпуск, оставляю его за себя с уверенностью, что все будет в порядке. Знаю, Сергеа справится.

Важную роль в производственной цепочке играет и маркировщик Юлия Сорокина. Недавно вошла в бригаду Евгений Матвеевич — из третьего листопрокатного цеха. А Владимир Батраев прежде работал на метизно-калывочном заводе. У всех в бригаде четвертый разряд. Ну а если что-то где-то непонятно, на правах старшего Игорь Борисович обязательно объяснит, подскажет. Опыта ему не занимать: больше двадцати лет с металлом. Да и сам помнит, как его обучал старший резчик Котов.

— Я уже по агрегату, качеству проката чувствую, что в смену, например, сделаем не пятьсот тонн, а восьмьсот, — говорит старший резчик. — Мой настрой по цепочке передается ребятам.

Но, даже зная о сложностях прокатного производства, Игорь Тришкин не стал отговаривать сына, когда тот решил поступать после окончания школы в тринадцатый лицей. — Мечтаю, чтобы сын получил настоящую профессию, — объясняет Игорь Борисович. — Хочу, чтобы мы работали в одном цехе, пусть даже не на моем агрегате. Хоть одним глазком, но буду присматривать за тем, как трудится мой сын.

ЕЛЕНА КОФАНОВА.



ФОТО ДМИТРИЯ КУЗНЕЦОВА

ДО ТРЕТЬЕГО выпуска чугуна на девятой печи считанные минуты. Сменный производственный мастер участка доменных печей Евгений Данилов руководит подготовкой к «извержению», стоя на песчаном пригорке рядом с тем местом, откуда должен вырваться огненный поток.

Кажется, что Евгений Михайлович намерен встретиться с раскаленным чугуном «лицом к лицу». Однако он всегда помнит, что главное в работе с жидким металлом — не лезть на амбразуру. Нужно быть осторожным, неукоснительно следуя правилам техники безопасности.

— В доменном производстве не бывает белой или черной полосы, но покой нам только снится, — шутит мастер. — Нужно учитывать каждую мелочь, контролировать расположение ковшей, миксеров. Работа непредсказуемая, и потому надо мгновенно принимать правильные решения.

От этого зависит и состояние печи. Данилов не понаслышке знает: она, как и человек, может заболеть, требует постоянного контроля за исправностью своих узлов.

— Беречь ее надо, — говорит Евгений Михайлович, — Но и о собственном здоровье забывать нельзя. Например, обязательно носить респиратор... Конечно, сейчас условия гораздо лучше. Помню, раньше, особенно летом, было настолько жарко, что спасались исключительно кефиром: за смену по три-четыре бутылки выпивали.

На производстве чугуна Данилов уже тридцать два года, в 2007-м отменил полувековой юбилей, однако выглядит значительно моложе. Почему, сам не знает. Быть может, всему «виной» утренняя гимнастика, а может — оптимизм. Жизнь у Евгения Михайловича, по его собственному выражению, веселая и интересная. Поэтому даже нелегкое время, когда приходилось совмещать работу и учебу на вечернем отделении МГТУ, он выдержал стойко.

На первом курсе в его группе было восемнадцать человек, а к победному шестому добрались только четверо. После тяжелой смены у доменной печи не каждый способен усвоить еще и порцию металлургической науки. Но даже с теми, кто не прошел «естественного отбора» на вечернем, Евгений Михайлович часто пересекается. Нет, по его мнению, ничего ценнее сплоченного трудолюбивого коллектива. Такого, каким всегда славился Магнитка.

Сейчас, когда последние приготовления к выпуску завершены, четвертая

«Надо» — главное слово на производстве



ФОТО ЕВГЕНИЯ РЫМАНОВА

бригада становится единым организмом. Мастер спускается с небольшой горки песка, и тут же из печного жерла вырывается раскаленный чугуновый поток. По красоте выход искрящегося металла затмит любой фейерверк.

— Нормально выдали, — лаконично замечает старший горновой девятой доменной печи Ильмир Кутугулямов.

В бригаде он самый молодой — пришел на комбинат в девятност седьмом. Три месяца отработал на девятой домне, потом, по сложившейся традиции, совершил «кругосветное путешествие» по печам. Первые практические умения Ильмир Альбертович приобрел благодаря доменщику Виктору Аюпову. До сих пор Кутугулямов вспоминает о наставнике с восхищением.

— Это горновой с рождения. Здесь, на девятой печке, он знал каждый болт.

Так что с учителем мне очень повезло, — рассказывает металлург. — Главное, чему он меня научил, — ответственности перед коллективом. От каждого, начиная с третьего горнового, в равной степени зависит исход общего дела. А еще на домне сразу становится ясно, кто действительно крепок.

— Держать лопату здесь должен каждый, — добавляет горновой с тридцатилетним стажем Александр Новоточин. — Но, к сожалению, нагрузки и условия работы выдерживают далеко не все. Бывало, ребята с училища еще на практике расставались с намерением стать доменщиками.

Однако в голосе металлурга нет неодобрения. Он понимает, что его работа — не самое выгодное вложение физического труда. Ребята с высшим образованием приходят на печь, обучаются, но

чинающий металлург понял, что «надо» — главное слово на промплощадке.

В комнате отдыха, где доменщики находятся между выпусками чугуна, почти не слышно разговоров. Каждый размышляет о своем, изредка притрагиваясь к железной кружке с крепчайшим чаем. Совсем другая обстановка на посту управления — постоянные звонки, переговоры с диспетчерской цеха, шорох бумаги с чертежами и отчетами. На своем рабочем месте неусыпно следит за компьютером газоващик девятой доменной печи Юрий Турбин. Наверное, это единственный в доменном цехе человек с педагогическим образованием. Хотя его университетская специальность — учитель труда и черчения — тоже в какой-то мере связана с производством. На выплавку чугуна он пришел в восемнадцать лет, в первый год. Первые впечатления, как признается Юрий Иванович, были романтическими: жидкий металл — стихия, с которой ежедневно сталкиваются доменщики, — притягивал как магнит.

— Захватывало дух от осознания того, что работаешь с раскаленным чугуном. Конечно, поначалу чувствовал робость перед едва терпимым жаром, был весь мокрый, но довольный, — улыбается Турбин. — В конце концов, приятно работать, зная, что рядом надежный товарищ. За это я и люблю свое дело.

Металлургическую мудрость молодой горновой черпал у всех, с кем приходилось трудиться. От каждого из наставников он узнавал новое, однако в одном их мнениях сходились: главное — просто честно делать свою работу.

В газовашки Юрий Иванович перешел девять лет назад. Стало гораздо легче, но внимания и знаний эта профессия требует таких же, как и во время сражения с раскаленным чугуном. Здесь же трудится старший мастер по технологии Юрий Серков. Эту должность бывший заместитель начальника цеха по технологии занял, потому что решил уступить дорогу молодым. В пятьдесят пять лет уже нет смысла гоняться за чинами, но с работой прощаться не хочется. С годами Юрий Михайлович не расстался с жаждой познания, и потому каждая смена для него — открытие.

— Чем больше учишься, тем сильнее осознаешь, что на самом деле ничего не знаешь, — философствует Серков.

Для молодых у Юрия Михайловича один совет: учиться и работать над собой. А на производстве это взаимосвязано: необходимо осваивать новые технологии, современное оборудование. И это дело тех, кто прочно стоит на огневом рубеже доменной печи.

КИРИЛЛ СМОРОДИН.

Почет ценнее известности, уважение ценнее репутации, честь ценнее славы.

НИКОЛА ШАМФОР

Фильтрация пилотного проекта

ПРОФСТАНДАРТ

МАГНИТОГОРСКИЙ комбинат выбран площадкой для создания профессионального стандарта, отражающего минимально необходимые требования к профессии «вальцовщик».

В мае Министерство промышленности и энергетики Российской Федерации провело совещание с представителями тридцати шести металлургических компаний страны. На нем принято решение о разработке двух профессиональных стандартов для металлургической отрасли, отражающих минимально необходимые требования к профессии по квалификационным уровням и компетенциям с учетом обеспечения качества, продуктивности и безопасности труда.

Большинство предприятий предложили для разработки профстандарта профессии вальцовщика и мастера металлургического цеха.

Экспертными группами выбраны две площадки: Магнитогорский комбинат — для разработки профстандарта по профессии «вальцовщик», и череповецкая Северсталь — по профессии «мастер цеха». В состав группы вошли представители металлургических предприятий РФ, центра профессиональных квалификаций ГУ ВШЭ, экспертного клуба промышленности и энергетики.

Седьмого июля начат первый этап работы — создание анкеты, содержащей основные требования к профессии «вальцовщик». Активное участие в работе экспертной группы и профессиональную оценку дали специалисты четвертого, седьмого, де-

вятого листопрокатных цехов, сортового цеха, управлений персонала и кадров ОАО «ММК». Они внесут изменения и дополнения, которые лягут в основу первого варианта профессионального стандарта. Затем — повторное ознакомление.

Такая фильтрация поможет создать единый документ, отвечающий требованиям каждого из специалистов, — говорит член экспертной комиссии, директор Московского центра развития профессиональных квалификаций государственного университета «Высшая школа экономики» Наталья Машукова. — Готовый профессиональный стандарт мы рассчитываем получить в сентябре. Если пилотный проект станет успешным, будем разрабатывать профстандарты по другим специальностям.

КИРИЛЛ СМОРОДИН.



ФОТО ДМИТРИЯ КУЗНЕЦОВА

ГЕНЕРАЛЫ «ДВУХВАННИКА»

У мартеновцев в почете не только профессионализм, но и мужская дружба

ЕДИНСТВЕННОЕ живое напоминание о мартеновском производстве — действующий на территории электросталеплавильного цеха двухванный сталеплавильный агрегат № 32.

— Кормилица, — добродушно говорит о печи обер-мастер Владимир Авраменко.

Мартеновскому производству он отдал сорок один год и все это время провел на площадке перед легендарным «двухванныком». Только в девност седьмом году ездил в командировку в Индию, но и там имел дело с раскаленной сталью — был консультантом на таких же двухванных сталеплавильных агрегатах, что и в родной Магнитке.

В первый мартеновский он пришел после сорок первого училища, где учился на машиниста мостового крана. Однако по специальности проработал недолго. Он видел из кабины, как люди укрощают жидкий металл, чувствовал с высоты его жар и вскоре захотел работать рука об руку со сталеварами.

Начинать пришлось с малого — назначили Владимира Сергеевича третьим подручным на двадцать восьмую мартеновскую печь.

— Сразу после этого поступил в горный институт на вечернее отделение. Практика практикой, а без теоретиче-

ской базы развития не будет, — рассказывает Владимир Сергеевич.

И началось восхождение Авраменко на сталеплавильный олимп. Но один в поле не воин, и обер-мастер рассказывает о себе во множественном числе, подразумевая свою бригаду. Осваивали мартеновцы новые марки стали, выплавляли по восемь миллионов тонн металла в год.

— Когда работали, никогда не смотрели на часы, ожидая окончания смены. Наоборот: времени всегда не хватало, — с грустинкой вспоминает Владимир Сергеевич. — И дело вовсе не в зарплате, просто каждому хотелось гордиться своей бригадой.

Работать было очень непросто, но тяжелый труд сближал людей, учил их дорожить друг другом.

— Каждый горой стоял за коллектив, — вступает в разговор старший мастер двухвального сталеплавильного агрегата Анатолий Игышев. — Сами организовывали и работу, и отдых. В лес вместе ездили, по грибы, по ягоды, на рыбалку. Словом, умели мы дружить. И в цехе были единым организмом. Могли всего за одиннадцать суток демонтировать печку, накачать новую и вдобавок обновить площадку.

Анатолий Георгиевич немного «моложе» Владимира Сергеевича — пришел на производство ровно сорок лет назад и уже больше двадцати пяти работает старшим мастером на печи.

— Оформлялся еще при Ромазане, — вспоминает Игышев. — Это теперь нас компьютер аттестует, а раньше ходили к директору, и тот, кроме вопросов производственных, лично интересовался жилищными условиями, семьей.

Четыре десятка лет — целая жизнь, и за это время площадка перед мартеновской печью стала для старожилов комбината вторым домом. Оба признаются, что за выходные успевают соскучиться по цеху: гадают, как там дела.

— А как иначе, когда в цехе каждый кирпичик знаком? — говорят сталевары.

Поэтому новость о реконструкции мартеновского производства Авраменко и Игышев восприняли не без грусти. Жалко было расставаться с агрегатами, на которых верой и правдой отработали не один десяток лет. И притом героически. Однако прогресса не остановить, и ветераны прекрасно это понимают.

— Совершенствование оборудования дается непросто, и тут главное — упорство и сила воли, — уверены мартеновцы. — К новому надо привыкнуть, и тогда очередная плавка получится лучше предыдущей. Когда мы только осваивали технологию двухванных сталеплавильных агрегатов, часто не спали ночами, домысливали, анали-

зировали прошедшую смену. Так что ребята, которые трудятся сейчас, обязательно простреляются.

Молодежи в цехе много, только заняты они, в основном, на новых электропечах. Работа с горячим металлом слабым не терпит, и поэтому не все выдерживают. Но сильные ребята, которым по плечу мужской труд, остаются в горячем цехе. Таких ветераны-мартеновцы уважают, поддерживают и передают свое мастерство.

— Например, Фарит Хадеев, — Владимир Сергеевич, ни на секунду не задумываясь, вспоминает воспитанников. — Очень умный и хваткий парень. Константин Артемьев работал у меня подручным. Сам он из Златоуста, там учился в институте, осваивал электропечь. Ребята молодые, наберутся опыта и будут работать лучше, чем мы.

В этом Авраменко и Игышев не сомневаются.

КИРИЛЛ СМОРОДИН.

● ДИНАСТИЯ

Гильотина Манюшкиной

В ОЖИДАНИИ ВСТРЕЧИ с резчицей восьмого листопрокатного цеха Антониной Манюшкиной даже не могла представить, что с металлом может работать настолько хрупкая, миниатюрная женщина. Все-таки резчик — профессия мужская, да и немного встретишь женщин в отделочном отделении.

— Знаете, нигде на производстве нет легкого труда, — оценивая говорит Антонина Тимофеевна.

А уж ей ли не знать? До металлургического комбината Антонине довелось поработать и на швейной фабрике, и лифтером. Сменить сферу деятельности пришлось тринадцать лет назад. Она всегда хотела на большое и серьезное производство. Сначала в восьмом листопрокатном работала на складе, резала бумагу для обмотки рулонов прокатанного металла. Затем стала резчиком проб холодного металла на гильотинных ножницах. Образцы, изготовленные Антониной Манюшкиной, идут на экспертизу в лабораторию. Листы различной толщины поступают к резчице с двухлетневого стана вблизи от ее гильотинных ножиц. По заявке на проведение механических испытаний Антонина Тимофеевна нарезает металлические квадраты различной величины: один — побольше, другой — совсем маленький. Затем заносит данные в специальный журнал — количество проб, ГОСТ, номер образца. Замечая, что, отменяя мелом на листе металла размеры будущего образца, она редко использует линейку. Все делает практически на глазок.

— За столько лет научилась определять необходимую величину заготовки. Не ошибаюсь в точности намеченных линий, — поясняет Антонина. — Люблю, чтобы все было ровно и аккуратно.

Поэтому за качество своей работы ей краснеть не приходится, поскольку к каждому заданию она относится ответственно. Но не только трудолюбием она заслужила уважение в коллективе. Ее коллега Ирина Усольцева говорит, что Антонина очень отзывчивая и скромная женщина. А еще заботливая мама и бабушка. Хотя бабушкой молодая и энергичная Антонина Тимофеевна называть сложно. Да и в цехе ее все больше Тоня зовут.

Антонина не первая в своей семье, кто связал жизнь с комбинатом. Ее родители Наталья Максимовна и Тимофей Иванович Мокровы не только работали на ММК, но и стояли у его истоков — участвовали в строительстве предприятия. Потом долгие годы отец Антонины работал в доменном цехе, а мама на коксохиме. За многолетний труд отец награжден орденом Ленина, а саму Антонину Тимофеевну в этом году накануне профессионального праздника наградили Почетной грамотой ОАО «ММК» за профессионализм и безупречный труд.

АЛЕНА ВИКТОРОВА.

Внимание, юноши! ГОУ ВПО «Магнитогорский государственный технический университет им. Г. И. Носова»

объявляет набор дополнительных групп, обучаемых за счет средств ОАО «ММК» (на конкурсной основе) по специальностям:

220301 «Автоматизация технологических процессов и производств».

140604 «Электропривод и автоматика промышленных установок и технологических комплексов».

210106 «Промышленная электроника».

220401 «Мехатроника».

Прием документов производится в аудитории 164.

Набор студентов осуществляется по результатам ЕГЭ и/или вступительным испытаниям.

Плату за обучение производит ОАО «ММК». Дальнейшее трудоустройство на ОАО «ММК» гарантировано. ОАО «ММК» выплачивает стипендию 2000 рублей в месяц.

Более подробную информацию можно получить в приемной комиссии МГТУ: пр. Ленина, 38, ауд. 164, Яббарова Лариса Васильевна. Тел.: 23-57-54.