

Профессионалы

Братья по судьбе

Самая главная ценность
Магнитогорского металлургического комбината –
это люди



Ильфат Сабиров

© Дмитрий Рухмалёв

«ММ» продолжает пополнять портретную галерею героев производства.

Главное – команда

Стойкость, мужество, готовность преодолевать препятствия, самоотверженность в какой-либо деятельности – именно так характеризуется доблесть в словарях и на просторах интернета. А Магнитка всегда славилась особой доблестью – трудовой, и у каждого горожанина найдётся знакомый, посвятивший работе на градообразующем предприятии годы, а то и десятилетия. В дробильно-обжиговом цехе один из таких людей – бригадир на участке основного производства **Ильфат Сабиров**, чей трудовой стаж достиг уже тридцати семи лет.

Свой путь на Магнитогорском металлургическом комбинате Ильфат Рахматуллович начал в феврале восемьдесят шестого – после службы в армии. Устроился на третью известково-обжиговую фабрику и начал осваивать профессию обжигальщика и шахтные печи. В этом деле помогли отец и целая команда старших наставников, которых наш герой до сих пор вспоминает с особой теплотой.

– Это начальник ИОФ-3 Виктор Парфёнов, Владимир Максименко, Сергей Куликов, Пётр Колокольцев, Сергей Никулин, Камиль Шигапов, – перечисляет Ильфат Рахматуллович. – Каждый из них внёс свою лепту, каждый был примером. Все инициативные, работоспособные, с солидным опытом. Учили безопасности и технологии, рассказывали, из чего состоит производство.

Ещё Сабиров прекрасно помнит один из первых разговоров с Виктором Парфёновым и его

главный совет: тот, кто хочет чего-то достигнуть, должен проявлять инициативу. К этим словам Ильфат Рахматуллович отнесся очень серьёзно, и как результат – уже через год молодой рабочий стал старшим обжигальщиком.

– Зацепило, – признаётся он. – Да и сам Виктор Парфёнов очень помогал. Посвящал во все тонкости работы: регулировка печей, схемы, экономия кокса, который служил для шахтных печей топливом. Очень интересно было. Но и ответственность, конечно, чувствовал, ведь главная наша задача – выпуск высококачественной продукции.

Старшим обжигальщиком Ильфат Рахматуллович проработал пять лет. Уже в это время он начал подменять бригадира, мастера и вскоре сам занял эту должность. В 2001 году, после закрытия известково-обжиговой фабрики №3, Сабирова перевели в дробильно-обжиговой цех мастером, а спустя три года переоформили бригадиром.

– Новое оборудование, коллектив, обязанности, – вспоминает Сабиров. – Но справился легко. Главное было – сформировать хорошую команду, что удалось без проблем.

То, что производят в дробильно-обжиговом цехе, является важнейшей составляющей металлургического производства. Например, фракция от десяти до сорока миллиметров отправляется в сталеплавильный передел – в ЭСПЦ и ККЦ. Там она используется для наведения высокоосновного шлака, благодаря которому осуществляется процесс рафинирования жидкой стали. То есть происходит удаление серы, фосфора, неметаллических включений, кислорода и так далее.

– Также выпускаем фракцию

менее десяти миллиметров, – добавляет Ильфат Рахматуллович. – Эту продукцию мы отправляем в агломерационное производство. Там она используется как добавка в аглошихту. А фракцию «ноль-пятьдесят» поставляем на Магнитогорский цементно-огнеупорный завод.

Бригадир – звание ответственное. Это и взаимодействие с коллегами из других бригад, и контроль за соблюдением правил техники безопасности, исправностью оборудования, обеспечением сырьем, материалами и многое другое. Стоять «у руля» участка по силам не каждому, однако Ильфат Рахматуллович справляется с этой задачей уже девятнадцать лет.

И справляется, надо сказать, очень достойно, а его успехи не единожды были отмечены на самом высоком уровне. Так, в 2012 году Ильфата Сабирова наградили грамотой Министерства промышленности и торговли Российской Федерации. В 2017 году он получил звание «Почётный металлург», а в канун недавно прошедшего Дня металлурга нашего героя наградили медалью «Трудовая доблесть».

Говоря о наградах, Ильфат Рахматуллович затрудняется определить, за что именно их вручали. Однако на самом деле ответ прост и понятен: за ту самую трудовую доблесть и годы самоотверженной работы, которыми славятся люди Магнитки.

Работа под сводами цеха

Профессия машиниста крана металлургического производства требует ювелирной точности и мастерства, которое достигается годами практики.

Термический участок пятого листопрокатного цеха – место в прямом смысле слова горячее. Большую его часть занимают отжиговые печи с азотной и водородной защитной атмосферой, от которых веет жаром. Внутри агрегатов находятся рулоны, прошедшие через клетки станом холодной прокатки, и над всем этим на солидной высоте скользят мостовые краны. Одним из них управляет машинист **Владимир Чукунов**.

На комбинате он с восемьдесят девятого года. Начиная трудовой путь в третьем мартеновском цехе, куда пришёл после службы в Вооружённых силах и училища. Там Владимир Николаевич отработал четыре года, а затем, когда подразделение уже готовили к закрытию, перевёлся в пятый листопрокатный.

– Коллектив был отличный и там, и здесь, так что освоился без проблем, – рассказывает Чукунов. – И профессия интересная, привлекает динамикой.

По словам Владимира Николаевича, она вроде бы и монотонная, но требует профессионализма, который достигается годами практики. Основная его задача – упаковать металлопрокат в печь для отжига. Сначала внутрь отправляется рулон, затем специальное кольцо – и так по кругу. Одна печь может вместить до пяти рулонов, в зависимости от их ширины. А внутри они «готовятся» от четырёх суток до недели. Сами печи представляют собой высокие металлические цилиндры. Диаметр у них не очень большой,



Владимир Чукунов

так что погрузка рулонов внутрь агрегатов – дело практически ювелирное. Всё нужно делать чётко, без лишних движений – только так можно поместить рулон в печь с первого раза. И в этом, признаётся Владимир Николаевич, есть свой азарт.

На самом участке немало людей: старший загрузчик определяет, какой именно рулон нужно отправлять в печь, термисты следят за работой агрегатов, также есть специалисты по маркировке. И Владимир Николаевич в ответе за безопасность каждого из них. Так что просто перемещаться под сводами цеха, управлять грузозахватным устройством и транспортировать рулоны он не может: необходимо продумывать каждое действие, иначе есть риск несчастного случая. А главным связующим звеном между ним и людьми внизу является рация.

Впрочем, постоянно «созваниваться» приходится и с коллегами-машинистами.

– В основном, с соседями, которые управляют мостовыми кранами справа и слева, – говорит Владимир Николаевич. – Взаимодействие необходимо, чтобы избежать накладок. Один отъезжает, другой подвезает, и о каждом шаге мы предупреждаем друг друга заранее.

Ездить ему приходится от двухклетового реверсивного стана «1700» до четырехклетового стана «2500». Расстояние приличное, и вид на оборудование сверху открывается примечательный. Да и снизу за перемещением управляемого Чукуновым механизма всегда интересно понаблюдать.

У Владимира Николаевича солидный водительский стаж, однако сравнить управление автомобилем и мостовым краном он не берётся. Это принципиально разные вещи.

– На кране кабина находится посередине фермы моста, – объясняет он. – Она неподвижна, и угол обзора при определённом виде работ всегда необходимо учитывать. Не доехал или проехал чуть дальше – и всё, нужно корректировать положение крана. Но со временем необходимые навыки

приходят, и ориентироваться начинаешь уже на ходу.

На День металлурга Владимира Николаевича отметили почётным званием «Заслуженный металлург Российской Федерации». Как сам признаётся, награда стала полной неожиданностью, а новость о ней Чукунов узнал от товарища – и не без участия нашей газеты.

– В «Магнитогорском металле» на первой полосе вышла заметка со списком награждаемых в честь праздника. Друг увидел, что там есть и моя фамилия, сфотографировал текст и отправил мне, – вспоминает Владимир Николаевич. – Вечером, добравшись до газеты, я нашёл сам материал и убедился: действительно, будут награждать. Ну а потом уже и на работе подтвердили, поздравляли. Разумеется, было очень приятно.

Он не первый в династии Чукуновых, кто удостоился значимых наград. И когда речь заходит о достижениях, Владимир Николаевич первым делом вспоминает своего деда Кузьму Павловича. В годы Великой Отечественной войны и в послевоенное время тот трудился в шатотном цехе и был отмечен орденом Ленина, орденом Трудового Красного Знамени и орденом «Знак Почёта». Отец Владимира Николаевича – Николай Кузьмич – также всю жизнь посвятил труду на комбинате – в мартеновском цехе. Собственно, именно он и привёл Чукунова-младшего на промплощадку.

Свободное время Владимир Николаевич проводит отнюдь не на диване перед телевизором. Количество его увлечений внушает уважение. Во-первых, он и его супруга заядлые садоводы. Во-вторых, зимой Владимир Николаевич регулярно катается на лыжах и посещает бассейн. Ну а в тёплое время года главное его хобби – велосипед: за сезон Владимир Николаевич успеет сделать по тысяче километров. Любимый маршрут – до озера Солёного и обратно. Если же погода не располагает к выездам за город, он довольствуется дорожками Экопарка.

✍ Кирилл Смородин