



# ЭЛЕКТРОСПЛАВ

29 ноября 2021 г.

№ 11 (9563)

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ПЕРЕООРУЖЕНИЕ

### О напряжённой работе ремонтных служб комбината

Физика, математика, химия, черчение. Эти предметы в школе являются основными. Стоп, зачем эта информация в тексте о ремонте металлургической печи? А нужна она для правильного восприятия этого текста. Мы радуемся, когда наши дети учатся по этим предметам хорошо, надеемся, что это поможет им поступить в университет и стать достойными людьми в будущем. Но будут ли они уважаемы в обществе, достигнув того, о чем мы мечтаем? Ведь многие из нас не всегда замечают этих достойных людей уже сейчас. Высококвалифицированные инженеры и рабочие перестали быть примерами для подражания, мы перестали ими гордиться. А жизнь не остановилась, и эти герои все так же ежедневно совершают трудовые подвиги, решают сложные инженерные задачи. Так давайте начнем менять отношение к заводским работникам с себя, с уважения к работе коллег здесь, внутри комбината! Можно было бы просто написать, что прошел ремонт 53-й печи, в ходе которого поменяли то да сё, и добрая половина читателей – даже среди работников комбината – не стала бы вникать во все это. Но мы напишем об этом по-другому.

Металлургическая печь работает практически непрерывно годами. Высокой температурой плавления металла и большой механической нагрузкой постепенно разрушаются все ее конструкции. Кроме того, время от времени ее переводят на выплавку другого сплава, и поэтому необходимо вносить конструктивные изменения в ее устройство. Перед ремонтом балкон перед 53-й печью (рабочая отметка 8,4 метра) представлял из себя жалкое зрелище: в течение последнего времени туда было наварено множество колонн и других металлоконструкций, чтобы этот балкон не развалился. Ведь 18-метровые балки, на которых он должен держаться, деформировались. Стенки печи были изношены настолько, что пришлось делать дополнительное охлаждение. В общем, ремонт назрел, к тому же эту печь надо

В восьмом цехе недавно прошел ремонт 53-й печи. Этот материал отличается от обычных отчетов о ремонтах в газете, а нашим проводником по стройке в этот раз стал главный механик комбината Александр Пугин, рассказавший о трудовых буднях ремонтных служб.



Новая ванна готова

было переводить с выплавки высокоуглеродистого феррохрома на выплавку ферросиликомарганца, а значит – менять футеровку с магнезитового кирпича на угольные блоки.

Перед инженерами и рабочими комбината и подрядных организаций стояло несколько задач.

**1. Изготовление ванны.** Старая 53-я печь еще всю работала, а в конце августа уже начались работы по ее ремонту – внутри восьмого цеха, на его южной стороне, в районе 57-й печи работниками ЦРМО при помощи геодезистов ПКУ был смонтирован стенд, на котором затем неделя за неделей кипели сварочные работы. Вскоре здесь выросла огромная

круглая «башня» из железа диаметром 10,5 метров и высотой 6 метров. Слово «круглая» здесь надо понимать буквально – отклонение от идеальной окружности в итоге составило 15 мм при 10,5 метрах! В дальнейшем читателю станет понятно, зачем такая точность. А пока отметим, что эту тонкую работу выполнили простые работяги: газорезчики и электро-сварщики ЦРМО, которыми руководил бригадир **Василь Багаутдинов**.

**2. Демонтаж старой печи.** 2 октября 53-ю печь остановили. Для того чтобы поставить новую ванну, надо убрать старую. А как это сделать, если внутри годами спекался и затвердевал металл, в результате чего образовался «козел»?

Таким звучным термином наградили металлурги этот ненужный монолит. Чтобы от него избавиться, в старой ванне вырезали огромное «окно» шириной 6 метров и высотой 4 метра. Металлурги восьмого цеха первыми влезли в него и кислородом прожгли шурфы в «козле». Затем пришло время взрывников, которые приехали на ЧЭМК из Екатеринбурга. Они заполнили шурфы взрывчаткой и взорвали. Какая-то небольшая часть монолита откололась, ее вычистили экскаватором. В общем, взрывали еще четыре дня, и наконец 10 октября печь очистили и старую ванну оттуда вынули. Подрядчики из «СпецСтроя» демонтировали деформированные балки, убрали бетон и вообще разобрали половину рабочей отметки 8,4 метра в районе этой печи. Как раз к этому времени бригада Багаутдинова окончила работы над новой ванной.

**3. Транспортировка ванны.** Впервые планировалось монтировать целую ванну – обычно для восьмого цеха во время ремонтов изготавливали две части высотой по 3 метра, потому что большую высоту не позволяла протиснуть конструкция балкона. Но в этот раз балкона на печи не было вовсе. Новую ванну требовалось перевезти к месту монтажа, а это расстояние внутри цеха чуть более 200 метров. Казалось бы, что тут сложного, ведь в цехе есть электромостовые краны? Первая проблема в том, что грузоподъемность крана здесь 50 тонн, а масса ванны – со всеми наваренными в ней распорками (для того, чтобы не деформировалась окружность во время перевозки) – около 60 тонн! Эту проблему научились решать давно – перевозить ванну должны одновременно два крана. Мы можем вспомнить, как тяжелую сумку человеку помогает нести второй человек: один за одну лямку, другой – за другую. Да только тут речь про две огромные машины по 350 тонн каждая. Ширина одного крана – 14,5 метра.

(Окончание на 2-й стр.)

## ОБЩЕСТВО

### Никита Лукашин снова лучший!

23 октября на VIII открытом Уральском конкурсе рабочей песни в городе Екатеринбурге в номинации «Наш завод, наш трудовой край» победил Никита Лукашин, огнеупорщик цеха по производству электродов ЧЭМК!



Уровень этого конкурса очень высок, ведь к участию в нем допускаются только те, кто прошел отбор на областном конкурсе «Рабочая песня». Всего в четырех номинациях участвовали представители 30 муниципальных образований и 50 организаций, то есть более 500 авторов и исполнителей, солистов и творческих коллективов из 7 субъектов РФ. Никита Лукашин имеет за плечами высшее образование, полученное в ЧГИК, и богатый опыт участия в конкурсах и концертной деятельности. Не раз он становился призером «Рабочей песни» в Челябинске и на самом региональном конкурсе в Екатеринбурге. Победив в очередной раз в апреле на областном уровне с песней «Добрый вечер, ЧЭМК!», он добился высшей награды и на региональном уровне.

Поздравляем Никиту и желаем дальнейших творческих успехов!



Старая печь во время взрывных работ



# О напряжённой работе ремонтных служб комбината

(Окончание.  
Начало на 1-й стр.)



Работы по футеровке  
ванны печи

Вторая проблема была в том, что посреди цеха построен конвертер. Ширина разливочного пролета в цехе 34 метра, диаметр ванны – 10,5 метра. Казалось бы, места много, но там, где располагаются металлоконструкции конвертера, ширина пространства, через которое предполагалось провезти ванну, сужается до 11 метров! Проще говоря, требовалось протащить слона через посудную лавку. Прежде чем начать транспортировку, надо было все точно рассчитать. Расчетами занимался инженер проекта организации работ ЦРМО Евгений Катков.



Рабочие ЦРМО  
Михаил Бондаренко и  
Артем Сысов  
во время работ на 53-й печи

Высчитав параметры кранов, цеха, ванны и конструкций конвертера, он определил оптимальную длину стропов обвязки ванны.

Начальник участка по ремонту и эксплуатации кранов цеха № 8 Александр Сагадиев поручил перевозку ванны опытным машинистам Фаине Улановой и Фирузе Сурашевой. Две крановщицы должны были идеально синхронно вести свои краны. У ванны большая инерция движения, и в случае несогласованности она бы раскачалась, чего ни в коем случае нельзя было допустить. Транспортировку контролировал и подавал команды снизу Василь Багаудинов. Особенно тревожно было во время прохождения через конструкции конвертера, но девушки справились на отлично – запас расстояния от краев ванны до металлоконструкций составил всего 200–300 мм. И по высоте, на которую можно было поднять при максимальном подъеме, запас до металлоконструкций снизу составил всего 200 мм! Великолепная работа крановщиц, ювелирная работа инженера Каткова!

– Если бы не было этих расчетов Каткова, или если бы он ошибся, то сроки пуска 53-й печи существенно сдвинулись бы, – признается мастер участка ЦРМО Михаил Пугин, который в ту ночь руководил работой по установке ванны.

**4. Установка ванны и её футеровка.** Краны подали ванну по возможности ближе к печи, но она все еще оставалась в разливочном пролете. Для того чтобы переместить ее к месту монтажа (в печной пролет), работники ЦРМО подготовили опорную конструкцию из металлических настилов (склиз), смазав ее поверхность солидолом. Подобной работой многие века назад занимались представители древних культур: древние египтяне, таскавшие огромные блоки для строительства пирамид, или аборигены острова Пасхи, которые тянули к месту установки свои легендарные статуи. Рабочим и инженерам ЧЭМК перетаскивание огромной железной ванны далось быстро и с гораздо меньшими физическими нагрузками.

Современные рабочие обучены такелажным работам и затащивали ванну полиспастом, используя несколько блоков. В итоге 11-тонная лебедка затащила такую 60-тонную громадину. Кстати, известно, что в Древнем Египте статую Джехутихотепа II (весом 60 тонн) тянули 172 человека.

18 октября в установленную ванну спустились футеровщики. Началась большая работа по футеровке печи. Весь УФР во главе с начальником участка Игорем Дука трудился здесь в круглосуточном режиме. Что такое футеровка? На металлургическом производстве не знают такое будто бы странно, однако очень многие работники не имеют практически никакого отношения к печам, и надо все-таки объяснять. Представьте круглый колодец, уходящий глубоко в землю. В те времена, когда не было железобетонных колец, его края укрепляли кирпичом или камнями. Вот и ванну печи надо выложить изнутри огнеупорными материалами, чтобы металл ее не прожог. Это и есть футеровка.

Именно во время укладки футеровки имеет огромное значение идеально круглая форма ванны. Угольные блоки, которые для этой печи изготовили на станках отделения мехобработки ЦПЭ, сделаны притертыми друг к другу и собираются в идеальный круг. Кроме того, для укладки футеровки работники ЦРМО смонтировали специальную механизацию. Сверху ванны устанавливалась так называемая «карусель» – конструкция в виде балки, концы которой оборудованы роликами, выполняющими роль колес. «Карусель» ездил по верхнему краю ванны, как по рельсу, а по самой балке перемещался тельфер, с помощью которого внутри ванны перемещались кирпич и угольные блоки. Значительную часть работ по ремонту печи, как читатель видит, выполнили работники ЦРМО, и, конечно, главным организатором работ своего подразделения был начальник этого ремонтного цеха Павел Васюков, который свою смену каждый день тогда начинал возле этой печи в пять утра.

Основную часть печи составляет именно футеровка – ее вес здесь получился 665 тонн. Сначала выкладывается основание: из шамотного кирпича, высотой около одного метра, затем два ряда угольных блоков, тоже высотой более метра. Затем выкладываются стеновые блоки, толщиной около метра (диаметр ванны после выкладки футеровки сузился до 8,4 метра).

Если для установки ванны временное отсутствие балкона перед печью послужило облегчением работы, то для подачи огнеупорных материалов в саму ванну этот факт, наоборот, создал проблемы – обычно кирпич и блоки из разливочного пролета подаются именно через балкон. Коллектив восьмого цеха здорово помог футеровщикам. Механослужба цеха на этой отметке (8,4 метра) настроила к новой ванне со стороны соседней 52-й печи металлические настилы. По этим настилам кирпич и угольные блоки перевозил с соседнего балкона погрузчик, поднятый на отметку. Дальше механики подавали эти материалы вниз, внутрь ванны, с помощью лебедки, подвешенной к крыше печного зонта. Всем этим процессом руководил механик цеха Кирилл Хабибулин. Кроме того, начальник цеха Александр Струков выделил в помощь футеровщикам в качестве подсобников толковых металлургов. Такое активное участие самого плавильного цеха в ремонтных работах значительно сократило сроки ремонта.

**5. Замена газоочистного оборудования.** В это время на фильтрах 53.1 и 53.2 газоочистки (через которые проходит газ 53-й печи) кипела другая работа. В мае случилась авария, в результате которой были повреждены металлоконструкции и рукава этих фильтров. Все это демонтировалось, ремонтировалось, и менялось силами подрядчиков из ВММ (ремонт металлоконструкций) и работников ЦРЭГО. Чтоб читатель представил, один такой рукав, длиной 3 метра, надо сначала подготовить на земле (прикрепить конфузор к каркасу), затем поднять тельфером на газоочистку, на место монтажа. А замене подверглись

5040 рукавов, которые в сумме составляют 11592 м<sup>2</sup> фильтрующей поверхности! По словам начальника ЦРЭГО Евгения Верясова, энергетики трудились на газоочистке день и ночь. В распоряжении начальника участка ЦРЭГО Максима Заборина было 10–11 человек в смену. Дневная смена в основном занималась подготовкой и подъемом рукавов, а ночная – монтажом. В сутки энергетики успевали сделать одну секцию (315 рукавов).

**6. Пуск печи.** После окончания футеровочных работ специалистами ВММ были смонтированы новые балки для балкона, специалистами «СпецСтроя» – восстановлено железобетонное перекрытие рабочей отметки. 29 октября закончились все ремонтные работы, а энергетики смонтировали горелки. Сутки эти горелки нагревали футеровку и электроды, и 31 октября печь включили. По плану этот ремонт был рассчитан на 50 дней, а сделал его за 29 дней, что является своеобразным рекордом.

В материал не вошло описание огромного объема других работ по ремонту 53-й печи, но все они, как и те, о которых мы рассказали, были выполнены высококвалифицированными работниками, имена которых мы назовем во время следующих ремонтов. И главное, что вся совместная работа инженеров и рабочих всегда успешна, а значит, наши люди справятся и с новыми задачами, дадут повод гордиться новыми достижениями!



Сушка футеровки и обжиг  
электродов горелками

## ОБЩЕСТВО

### Обучение председателей цеховых комитетов

Первичная профсоюзная организация (ППО) АО «ЧЭМК» подготовила для председателей цеховых комитетов комбината обучение для повышения их квалификации. Обучение направлено на лучшее понимание сути работы предцехкомов: ориентирование в тонкостях работы, умение правильно выстраивать диалог с членами профсоюза, правильно и грамотно выполнять свои обязанности, чёткость в работе с документами.

Светланой Абдуллиной – инструктором по организационной и информационной работе профкома – был составлен учебный план по обучению предцехкомов, состоящий из восьми обучающих семинаров (модулей), проходящих раз в месяц. Так как председателей цеховых комитетов на комбинате много, а на территории нашего региона до сих пор действуют ковидные ограничения, то профкомом ЧЭМК было принято решение разделить всех предцехкомов на две группы. Первое за-

нятие у первой группы в составе двадцати четырёх человек проходило 13 ноября в Челябинском учебно-методическом центре профсоюзом.

На открытие семинара пришёл Олег Дегтярёв – председатель ППО АО «ЧЭМК», который выступил в напутствие и поддержку обучающихся. После этого начался тренинг с названием: «Мотивация профсоюзной активности в современных условиях», который провела Светлана Корепанова – директор Челябинского учебно-методического центра профсоюзом. На нём выясняли, что такое профсоюз, его отличия от других общественных организаций, главную идею, цель и функции, ассоциативно рисовали образ профсоюза – то, чем он является для каждого предцехкома индивидуально, а также разбирались с мотивацией (причинами) вступления в профсоюзную общественную организацию. После тренинга начался практикум на тему: «Особенности мотивации профсоюзного членства», который также провела Светлана Корепанова. Из практикума узнали, что является активностью и про-

фсоюзной активностью, а затем вся группа поделилась на четыре подгруппы с разным заданием для каждой: первой надо было расписать сильные стороны профсоюза, второй – что даёт профсоюз работодателю, третьей – что я лично получил от профсоюза, четвёртой – слабые стороны профсоюза. На выполнение задания было отведено десять минут, после чего один представитель от каждой группы объяснял свой ответ на предложенное задание.

За практикумом последовал обеденный перерыв, а после состоялся следующий практикум на тему: «Профсоюзы в системе социального партнёрства. Соглашения. Коллективный договор», его провёл Владимир Нечаев – экономист Челябинской областной организации ГМПР. Из этого практикума мы узнали, что такое социальное партнёрство и его модели, что такое генеральное соглашение, что такое отраслевое тарифное соглашение, что такое коллективный договор (его содержание и структуру), что такое переговоры (этапы и стили ведения). По последнему вопросу разобрали, какие из пяти стилей

ведения переговоров относятся к нашему предприятию. На этом семинар закончился, и мы поблагодарили преподавателей за новые познания.

Первый семинар для второй группы прошел там же 27 ноября.

Второй семинар для первой группы пройдёт 4 декабря, а для второй группы – 18 декабря. Его тема: «Трудовое законодательство. Конфликты современной трудовой жизни. Вопросы участия профсоюза в регулировании социально-трудовых отношений. Психологическая защита и технология управления в конфликтной ситуации».

Дмитрий ПЧЕЛИН, ЦСП





## О ПРОФЕССИИ

# В будущее без токарей?

В этот раз выбор профессии для данной рубрики определило событие, о котором нам поведали в ремонтно-механическом цехе. Дело в том, что нынешней осенью токарь-универсал Владимир Маховских отметил 55-летие своей работы в цехе!

## Фундаментальная

Войдя на станочный участок РМЦ, мы погрузились в мерный шум станков. Вскоре увидели за работой **Владимира Ивановича Маховских**. Вся его трудовая жизнь прошла здесь. Мы пришли к Маховских, и тут выяснилось, что за соседним станком трудится другой ветеран – **Валентин Григорьевич Гафуров**. Без всякой иронии Гафуров сказал, что отработал здесь «немного» – 22 года. Но стаж в профессии-то у него даже больше, чем у Маховских – 56 лет! Эти два человека и стали героями сегодняшнего материала, а профессия, о которой расскажем – токарь-универсал.

Профессия «токарь» считается элитной среди рабочих профессий и одной из самых проблемных в подборе кадров не только на комбинате, но с некоторых пор и в стране в целом. Поэтому разговор со старожилками получился интересным и откровенным.

– Есть фундаментальные науки, а есть профессии фундаментальные, – говорит Владимир Маховских. – Токарь – это одна из фундаментальных профессий. Без нашей работы не смогут работать другие. Вот почему в военные годы у токарей была броня от призыва на фронт. Я в РМЦ застал дядю Мишу Иванова, который во время войны не воевал, а работал здесь за станком.

– Да, это фундаментальная профессия, потому что в нашей жизни много механизмов, – подтверждает Валентин Гафуров. – А практически все механизмы изготовляют токари.

Многие в школе на уроках труда проходили учебу на токарном станке и даже помнят термины «суппорт», «станина», «шпиндель» и др. Но, конечно, все это было баловство, и мало кто из непрофессионалов, взглянув на настоящий токарный станок на производстве, разберется во всех этих рычагах, маховиках и рукоятках. Однако сам факт такого обучения в школе говорит о том, насколько серьезное раньше в государстве было отношение к этой профессии. Что касается рукояток, то, как оказалось, профессионалам трудно объяснить все эти настройки в двух словах. Про каждую деталь станка, по их словам, можно написать целый рассказ. И, конечно, мало знать устройство станка – вся работа зависит от умения его правильно настроить.

– Новые работники иногда смотрят, ищут кого-то, кто бы им подготовил, отрегулировал станок, – рассказывает Гафуров. – А ведь это все должен сам токарь делать, он должен знать все о своем рабочем месте и подготовить его: знать оборудование и подготовить инструмент.

Работа у токарей разнообразная, можно сказать творческая, потому что номенклатура заказов очень большая и постоянно меняется. Поскольку они работают в ремонтном подразделении, то цеха заказывают то, что сломалось или износилось. А это могут быть любые детали от механизмов: шестерни, валы, муфты, оси, гайки, шайбы, шпильки, корпуса подшипников и т.д.

– Считаю, что одни из самых сложных изделий – матрица и пуансон, – заявляет Владимир Иванович, – а самая сложная в изготовлении фигура – шар.

– Здесь тебе могут заказать, например, изготовить червяк, – говорит Валентин Григорьевич. – Это специальный винт с резьбой для червячной передачи в редукторе. Такую модульную резьбу очень трудно изготовить – без квалификации никак.



Валентин Гафуров

## И в будущем не обойтись

Общество вошло в эпоху цифровизации, по прогнозам ученых, уже в ближайшем будущем многие профессии канут в Лету – людей на рабочих местах заменят роботы. Известно, что уже существуют токарные станки с ЧПУ (числовым программным управлением). Мы спросили токарей, как они сами считают, их профессия устаревает или у нее есть будущее?

– Будущее у этой профессии, конечно, есть, – говорит Валентин Гафуров. – Да, сейчас в мире внедряются автоматизированные системы, ЧПУ, но без нашей профессии – токаря-универсала – все равно не обойтись. Отказаться от токарей просто экономически невыгодно. На заводах очень много разнообразного оборудования производства разных фирм. Под каждую деталь станок не запрограммируешь. Оборудование сломалось, а новую деталь надо заказывать где-то у черта на куличках – изготовитель в Японии, например. Так пока ее сделают, пока привезут... Неужели такое предприятие, как ЧЭМК, будет детали возить из Японии? Все оборудование, которое на комбинате выходит из строя, и ремонтируется на месте. Поэтому просто не обойтись без токарей.

– Лет 20–25 назад бывший начальник РМЦ Виктор Плаксин съездил в командировку в Америку, – вспоминает Владимир Маховских. – После этой поездки он мне сказал: «Вот если бы ты жил в Америке, ты бы там работу не искал. Тебя бы сами работодатели нашли». То есть там токари очень ценятся и, видимо, квалифицированные тоже в дефиците.

## «Все брошено на произвол судьбы»

Постоянные читатели знают, что в этой рубрике мы расспрашиваем людей не столько о том, что они делают, сколько как они чувствуют то, что делают, какое место занимает работа в их жизненной системе координат. И в этот раз наши собеседники не могли не рассказать (с высоты своего опыта) о тех негативных процессах, которые стали данностью в их профессии.

– Существует большая проблема с обучением молодежи, – рассказывает Владимир Иванович. – Еще немного, и мы уйдем на заслуженный отдых, а кто нас сменит? Молодой токарь не тот резец поставил, обрабатывает заготовку, а резец шипит – далеко слышно. Я подхожу, говорю парню: «У тебя резец для чугуна, а ты поставил его на сталь. Неужели не слышишь?» Или разносится по цеху другой характерный звук. Мне не надо даже смотреть туда. Говорю молодому токаря: «Когда обрабатываешь наружную часть детали, вылет резца из резцедержателя не должен превышать полторы его высоты. Ты поставил по-другому, и идет дробление, потому что нет жесткости». Я понимаю, что должно быть наставничество, и у нас самих были хорошие наставники, которые многому обучили. Но мы не должны же обучать человека с нуля! Это все-таки профессия, в которой надо знать теорию! А они даже не знают, как расшифровывается название станка ДИП! Спрашиваю: «Неужели же вам за три года не сказали, что это «Догнать и перегнать»? Отвечают, что нет, не говорили.

– Сейчас отдел кадров направляет к нам учеников, – развивает тему Валентин Григорьевич. – Раз – и они уже вроде бы токари. Но это не так. Они азов не знают, как же они глубже изучать будут? Должна быть в первую очередь теоретическая подготовка. У нас в учебном центре ее вообще нет. И в городе все ПТУ закрыли, из одного только сюда иногда приходят на практику. А из университета люди навряд ли в токари пойдут – там инженеров готовят. В общем, я не понимаю кадровую политику комбината в отношении нашей профессии. Одно могу сказать: она неправильная. Как-то все брошено на произвол судьбы. Значение токарей недооценивают. Человек приходит, ему сразу дают такую работу, что еще надо уметь выполнить. И вот он бегаёт-бегаёт, суетится, а навыков-то нет. А навыки-то надо годами нарабатывать, имея за плечами теоретическую базу. Считаю, что в нашей профессии надо минимум пять лет отработать, чтобы наступило какое-то понимание. А разве же (при нынешнем положении дел) молодые задержатся, когда у них ничего не получается, никто не помогает, не могут заработать?



Владимир Маховских

Я даже не представляю, как им быть дальше. Да, в РМЦ среди токарей сейчас есть молодые, которые хорошо усваивают навыки, талантливые ребята. Но их недостаточно, чтобы в дальнейшем, когда уйдет наше поколение, решать производственные задачи. Наша профессия стала непопулярной, люди не идут сюда, и считаю, учебный центр, должен вмешаться в эту ситуацию.

## «1 из 20. И то неплохо»

По данному вопросу мы обратились к начальнику РМЦ **Анатолию Васильевичу Плешанову**.

– Сейчас вообще рабочие профессии непопулярны, не только токари, – согласился Плешанов. – Возьмите любую: электрик, слесарь, сварщик. Количество учебных заведений сократилось, престиж упал. Зато появился дефицит этих работников на заводах. А токаря-то больше других надо готовить. Маховских и Гафуров принадлежат к когорте самых квалифицированных токарей. Их значение для цеха очень высоко. Но проблема в том, что они пенсионеры, оба перешли 70-летний рубеж своей жизни. Сегодня они молчат, а завтра напишут заявление и уйдут – они не обязаны никого предупреждать. Таких работников я уговариваю поработать как можно дольше. Сейчас принять на работу станочника, просто принять – проблема, потому что они у нас не стоят в очередь, чтобы устроиться. Их немного, молодежь не хочет учиться. Я всегда соглашаюсь, если отдел кадров предлагает принять учеников учебных заведений на практику, в надежде, что ребята здесь приживутся и, когда закончат учебу, устроятся к нам работать. Даже сам в отдел кадров обращаюсь с вопросом: «Почему в этом году не было практикантов?» Надо перехватывать их, пока учатся, потому что на рынке труда их очень мало.

Начальник цеха удивил нас, насколько он вовлечен в поиск новых работников.

– Я постоянно обращаюсь в отдел кадров с вопросом: «Почему не присылаете мне токарей?» – говорит Анатолий Плешанов. – В последнее время использую другую тактику – попросил их отдавать резюме мне и стал обзванивать людей сам. В течение октября обзвонил более 20 человек. Из этого количества прийти на собеседование, ознакомиться с условиями работы в цехе согласились 12 человек. За весь месяц из 12 до цеха дошли 3, а устроился только один. Ну ладно, 1 из 20, главное – вроде неплохой работник. Насчет молодежи: за последние 2–3 года у нас обучились, прижились и сейчас работают на приличном уровне 5 человек. Насчет пенсионеров: в последние годы многие уже уволились, а из оставшихся, кроме Маховских и Гафурова, у нас еще несколько работников за шестьдесят. Надо набирать штат, обучать, потому что ветераны не будут ждать, пока мы решим кадровые проблемы.

Напоследок мы спросили «последних из могикан», не устали ли они более 50 лет стоять за станком?

– Я не устал, – ответил Владимир Маховских. – Люблю свою профессию, на работу иду с желанием, готов песни петь!

– И я не устал, – признался Валентин Гафуров. – У меня даже какой-то прилив сил. И я свою профессию люблю все больше и больше. Особенно это чувствуется сейчас, когда, казалось бы, надо уходить, а жалко завершать свой трудовой путь. Чувствую, что он скоро все равно закончится, но этот рубеж хотелось бы отодвинуть подальше. Причем это благоприятно влияет на здоровье – ходишь, работаешь и про болезни забываешь. Ощущаешь себя как в 16 лет!



## ПОЧЁТНЫЙ ВЕТЕРАН ЧЭМК

Согласно Положению о «Почетном ветеране ЧЭМК», учитывая заслуги перед коллективом комбината и принимая во внимание решение Совета ветеранов АО «ЧЭМК» от 23.11.2021 года, администрация и профсоюзный комитет АО «ЧЭМК» совместным решением присвоили звание «Почетный ветеран ЧЭМК» следующим ветеранам:

1. Викторовой Людмиле Семёновне
2. Килину Сергею Афанасьевичу
3. Козловцеву Владимиру Ивановичу
4. Пряхину Сергею Анатольевичу
5. Шапиро Александру Феликсовичу

Людмила Семёновна  
ВИКТОРОВА



Людмила Семёновна начала свой трудовой путь на комбинате в 1971 году лаборантом химической лаборатории. Очень быстро освоила эту работу, совмещая с учебой в институте ЧПИ по специальности «металлургия черных металлов». После окончания института перешла работать в планово-экономический отдел инженером-экономистом.

С 1988 года и до увольнения с комбината в 2013 году Викторова работала в производственном отделе инженером по оперативному планированию. На этой должности в совершенстве освоила основы технологии производства продукции, организацию оперативного учета хода производства и сдачи готовой продукции. Ее отчеты по ежесуточным и месячным выпускам и отгрузкам продукции, представляемые руководству комбината, всегда отличались качеством и оперативностью исполнения.

На протяжении 42 лет работы на комбинате Людмила Семёновна проявляла себя инициативным и ответственным работником, много времени уделяла общественной работе и в течение 19 лет являлась бессменным проффоргом производственного отдела.

За долготелый и добросовестный труд на комбинате Людмила Семёновна Викторова неоднократно награждалась почетными грамотами комбината, ценными подарками, в 2002 году награждена Почетной грамотой администрации города Челябинска, а в 2008 году – Почетной грамотой Министерства промышленности и энергетики Российской Федерации.

Сергей Афанасьевич  
КИЛИН



Сергей Афанасьевич начал свою трудовую деятельность на ЧЭМК в 1977 году в плавильном цехе № 8 в должности обжигальщика по подготовке рудно-известковой шихты для плавильных печей. Участвовал в строительстве и пуске плавильных мощностей цеха.

В 1978 году был назначен бригадиром обжиговых печей. В 1990 году без отрыва от производства закончил Челябинский электрометаллургический техникум и назначен мастером обжиговых печей и шихтового двора цеха. Благодаря трудолюбию и организаторским способностям вскоре стал старшим мастером обжиговых печей и шихтового двора.

Грамотный и думающий технолог, по предложению которого был осуществлен ряд усовершенствований в технологических процессах по улучшению подготовки качественных шихтовых материалов, подаваемых в плавильные печи. Это позволило существенно облегчить тяжелый труд плавильщиков и дало существенный экономический эффект.

За свою рационализаторскую деятельность С.А. Килин был награжден бронзовой медалью ВДНХ. В 1998 году, за успешное освоение новых высококачественных ферросплавов на плавильных печах цеха № 8 и высокие производственные показатели в развитии ферросплавной промышленности и черной металлургии России, Сергей Афанасьевич Килин награжден Почетной грамотой Министерства экономики РФ и ЦС ГМПР.

Является наставником молодежи, активно участвовал в

общественной жизни цеха и комбината, принимал участие в спортивных мероприятиях.

В 2014 году переведен в производственный отдел комбината.

Владимир Иванович  
КОЗЛОВЦЕВ



Владимир Иванович свою деятельность на комбинате начал в 1975 году в грузовой службе цеха железнодорожного транспорта с профессии «грузчик». Большое трудолюбие и самосовершенствование позволило ему освоить не только эту профессию, но и все остальные профессии этой службы. В 1992 году Владимир Козловцев был назначен начальником грузовой службы цеха, а в 1994 году – начальником цеха железнодорожного транспорта.

Благодаря огромному профессионализму, ценным деловым качествам и жизненному опыту, который до настоящего времени передает новым поколениям, Владимир Иванович внес большой вклад в развитие цеха ЖДТ и комбината в целом. За время руководства цехом были проведены реконструкции железнодорожного путевого развития комбината. В частности, на станции «Транзитная» увеличено количество и емкость железнодорожных путей; на станции «Сортировочная» внедрено микропроцессорное управление стрелочными переводами. Приобретены новые локомотивы, организованы ремонты вагонов, тепловозов, кранов на железнодорожном ходу, путевой техники, налажены надежные взаимоотношения со структурными подразделениями ЮУЖД.

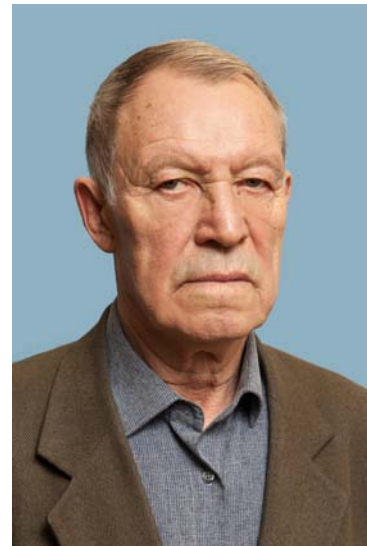
За высокий уровень управленческих способностей в 2012 году Владимир Иванович Козловцев назначен заместителем генерального директора АО «ЧЭМК» по железнодорожному транспорту и по сегодняшний день успешно и плодотворно решает порой нерешаемые задачи, поставленные руководством.

Владимир Иванович занимает активную жизненную позицию, принимает участие в жизни не только вверенных ему подразделений, за что пользуется заслуженным уважением на комбинате.

В то же время он известен в кругах железнодорожников России как грамотный специалист и пользуется уважением высоких руководителей филиалов и дирекций ОАО «РЖД», операторов и собственников вагонов, ремонтных подразделений, федеральных и региональных служб надзора и многих других структур, так или иначе соприкасающихся с темой железнодорожного транспорта.

За добросовестный и безупречный труд Владимир Иванович Козловцев в 1997 году был награжден Почетной грамотой Министерства экономики РФ и ЦС ГМПР, а в 2011 году ему присвоено звание «Почетный металлург РФ».

Сергей Анатольевич  
ПРЯХИН



Сергей Анатольевич свою трудовую деятельность на комбинате начал в 1968 году в должности техника-конструктора проектного отдела. Затем работал в материально-техническом отделе, начальником которого являлся с 1987 по 1988 год. В 1988 году назначен на должность заместителя директора по коммерческо-финансовым вопросам, а в 1994 году – на должность коммерческого директора АО «ЧЭМК». С марта 1995 года Сергей Анатольевич работал начальником цеха благоустройства. На всех постах Пряхин проявил себя как высококвалифицированный и технически грамотный специалист, умелый организатор производства, чуткий и отзывчивый руководитель вверенного ему коллектива, требовательный и принципиальный.

За время своей трудовой деятельности на комбинате в течение 45 лет Сергей Анатольевич принимал активное участие в рационализаторской работе по освоению и внедрению новой техники и технологий. Во время работы в материально-техническом отделе за высокую организацию по своевременному обеспечению подразделений комбината качественным сырьем и вспомогательными материалами, подготовке пионерского лагеря и баз отдыха комбината к летним оздоровительным сезонам неоднократно поощрялся денежными премиями.

За большой личный вклад в развитие металлургического производства в 1998 году Сергей Анатольевич Пряхин был награжден Почетной грамотой Министерства экономики Российской Федерации и ЦС ГМПР.

Александр Феликсович  
ШАПИРО



Александр Феликсович пришел работать на ЧЭМК в 1975 году в плавильный цех № 6, где им был пройден путь от плавильщика ферросплавов до заместителя начальника цеха. В 1990 году переведен мастером-металлургом в плавильный цех № 7. С 1991 по 2005 год трудился сначала производственным мастером, затем старшим мастером в ЦСГШ. С 2005 по 2011 год проработал в службе охраны труда и промышленной безопасности в должностях инженера и ведущего инженера. С 2011 по 2016 год работал бригадиром по охране труда в плавильном цехе № 9.

За период трудовой деятельности Александр Феликсович зарекомендовал себя квалифицированным специалистом, высоким профессионалом, инициативным работником, активным рационализатором. Своевременно и качественно выполнял возложенные обязанности. Был хорошим наставником для молодежи – за время работы обучил и воспитал много работников, некоторые в настоящий момент работают в должности начальника цеха, либо начальника отдела.

Участвовал в общественной жизни комбината, был членом комитета комсомола комбината, членом цехового комитета.

За годы своей трудовой деятельности Александр Феликсович Шапиро неоднократно поощрялся денежными премиями, подарками и медалями: в 1980 году он стал лауреатом областной премии имени Г.И. Носова, в 1996 году ему присвоено звание «Почетный мастер металлургии», в 2001 году награжден медалью с присвоением звания «Ветеран труда», в 2008 году за высокие показатели в труде его фотография размещалась на Доске почета АО «ЧЭМК».