



О том, как с течением времени изменились некоторые металлургические профессии. Читайте на стр. 2-3

По заслугам и честь горнякам

19 ИЮЛЯ АКТОВЫЙ ЗАЛ ГОРНОГО УПРАВЛЕНИЯ ЕДВА ВМЕСТИЛ ВСЕХ ПРИГЛАШЁННЫХ НА ТОРЖЕСТВЕННОЕ СОБРАНИЕ КОЛЛЕКТИВА КОМБИНАТА В ЧЕСТЬ ДНЯ МЕТАЛЛУРГА

На праздновании присутствовали генеральный директор ПАО «Мечел» Олег Коржов, заместитель генерального директора ПАО «Мечел» по перспективному развитию Павел Штарк, недавно назначенный генеральный директор ООО «УК «Мечел-Майнинг» Игорь Хафизов, мэр Нижнеилимского района Максим Романов, глава Железногорска-Илимского Алексей Козлов и другие официальные лица.

фото Евгений Курашкин



Руководителей структурных подразделений — победителей производственного соревнования за первое полугодие награждают почётными штандартами управляющий директор ПАО «Коршунровский ГОК» Михаил Мажукин и директор по производству Фёдор Курилов (на фотографии в центре)

Собрание началось с торжественного внесения под звуки гимна Российской Федерации знамени Коршуновского ГОКа. Первым к присутствующим обратился управляющий директор комбината Михаил Мажукин: «У Коршуновского ГОКа богатая история, орденосное прошлое, героические страницы становления. Желаю вам быть достойными преемниками славы родного комбината, продолжателями добрых традиций, и передать новым поколениям горняков-железнодорожников динамично развивающееся успешное предприятие». Отдельно Михаил Михайлович остановился на реализации начавшейся в прошлом году на комбинате масштабной инвестиционной ремонтной программы и программы технического обновления. Эту тему также в своём выступлении осветил и генеральный директор ПАО «Мечел» Олег Коржов (более подробно о ходе и итогах визита первых лиц компании «Мечел» на Коршунровский ГОК — читайте в следующем номере). Внимательно слушали люди всем хорошо известного на комбинате Игоря Хафизова, руководившего Коршуновским ГОКом в начале 2000-х годов. Один за другим на сцену выходили официальные лица, приглашённые на празднование Дня металлурга. В зале царил атмосфера настоящего праздника. Приятно было наблюдать, как люди тепло приветствовали коллег, получивших заслуженные награды за свой труд. Много позитивных моментов в этот день пережили присутствующие в зале люди. А ветеранов комбината, которым вручались награды и букеты цветов, приветствовали стоя, демонстрируя почёт и уважение бывшим коллегам.

Традиционно торжественное собрание в актовом зале горного управления завершается подведением итогов производственных соревнований между структурными подразделениями за первое полугодие. Итак, первое место среди основных цехов заняла Обогащательная фабрика, второе

место — Коршуновский карьер, третье — Автотранспортное управление. Первое место среди вспомогательных подразделений — у Цеха складского хозяйства, второе место — СТИЖ, третье место — Строительно-монтажное управление. Чести называться «Лучшим молодым рабочим» Коршуновского ГОКа комиссия по подведению итогов производственного соревнования удостоила водителя автосамосвала БелАЗ Рудногорского рудника Александра Воробьёва, «Лучшим молодым специалистом» признали механика по сантехнике и вентиляции Обогащательной фабрики Максима Куликова, «Лучшим ИТР» стал главный инженер СМУ Александр Гаврилов.

В честь Дня металлурга утверждены и лучшие коллективы структурных подразделений. На обогащательной фабрике победителем производственного соревнования признана технологическая смена №1 участка сушки и отгрузки концентрата, мастер Павел Воронков, оператор пульта управления Надежда Зайцева. В РЭМЦ победителем стала бригада вагоноремонтного



Руководитель представительства ПАО «Коршунровский ГОК» в Иркутске Елена Борейко (слева направо), директор по персоналу Вера Семкина, технический директор Александр Кузнецов, директор по финансам Мария Мельник, коммерческий директор Ксения Николаева и полный кавалер ордена Шахтёрской Славы, ветеран Коршуновского ГОКа Виктор Калюканов

депо, бригадир электрогазосварщик Андрей Фролов. В Коршуновском карьере лучшими признаны: экипаж буровой установки СБШ-250 №80, бригадир — машинист Владимир Бенько; экипаж экскаватора ЭКГ-8И №74, бригадир — машинист экскаватора Сергей Усольцев. В Автотранспортном управлении вымпелы победителей соревнования вручили экипажам а/с БелАЗ №85 и бульдозера №34. В УЖДТ луч-

шей локомотивной бригадой назван экипаж тягового агрегата ОПЭ-1А №080 во главе со старшим машинистом Игорем Борищуком. Назвали победителей производственного соревнования и на Рудногорском руднике, это экипаж буровой установки СБШ-250 №89 во главе со старшим машинистом Николаем Титовым; экипаж экскаватора ЭКГ №77, бригадир Олег Сафронов; экипаж а/с БелАЗ, бригадир Александр

Мунц и экипаж бульдозера №30 во главе с бригадиром Олегом Веретенниковым.

После того, как награды перешли к своим обладателям, собрание было закончено. Но впереди ждали торжественное шествие горняков по главной улице города и развлекательная программа на стадионе «Горняк».

Лариса ДОЛОТОВА



Заместитель генерального директора ПАО «Мечел» по перспективному развитию Павел Штарк и генеральный директор ООО «УК «Мечел-Майнинг» Игорь Хафизов

КОДЕКС КОРПОРАТИВНОЙ ЭТИКИ

(свободная информация)
Кодекс корпоративной этики содержит общие руководящие принципы осуществления бизнеса ПАО «Коршунский ГОК» и распространяется на всех членов Совета директоров Компании, должностных лиц и работников Компании.

КОМПЛИТ ИНТЕРЕСОВ

Работникам следует активно избегать всякого личного интереса, который может повлиять на их способность действовать в интересах Компании, а также затруднить объективное и эффективное выполнение ими работы. К примеру: работа в другой организации, незаконное получение личной выгоды, подарки, представительские мероприятия и оказание давления, финансовая заинтересованность/участие, займы или иные финансовые операции. Действия членов семьи работников вне Компании могут привести к возникновению конфликта интересов, поскольку они могут влиять на объективность работника при принятии решений от имени Компании. Компания требует, чтобы работники полностью раскрывали Компании информацию о любых ситуациях, которые, как обосновано можно предположить, приведут к возникновению конфликта интересов.

КОРПОРАТИВНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Работник Компании обязан продвигать интересы Компании при появлении возможности сделать это. Никто из работников не может использовать корпоративную собственность, информацию или своё положение в Компании в целях личной выгоды или конкурировать с Компанией.

КОНФИДЕНЦИАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Конфиденциальная информация включает всю информацию, не являющуюся общедоступной, которая могла бы быть полезной конкурентам, или которая в случае её раскрытия могла бы нанести вред Компании, её сотрудникам или её клиентам. Работники обязаны хранить всю конфиденциальную информацию Компании или третьих лиц, с которыми Компания ведёт бизнес, за исключением случаев, когда раскрытие санкционировано или является юридически обязательным. Несанкционированное раскрытие конфиденциальной информации может причинить ущерб конкурентоспособности Компании или её клиентов и может привести к возникновению правовой ответственности работника и/или Компании.

КОНКУРЕНЦИЯ И ЧЕСТНОЕ ВЕДЕНИЕ ДЕЛ

Все работники должны строить свои отношения с коллегами, а также с клиентами, поставщиками и конкурентами Компании на принципах честности и взаимного уважения.

ЗАЩИТА И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АКТИВОВ ИМУЩЕСТВА КОМПАНИИ

Работники должны защищать активы и имущество Компании и обеспечивать их эффективное использование только в целях законного бизнеса. Использование имущества Компании с целью личного обогащения, а также в любых незаконных, несанкционированных личных или незтичных целях запрещено.

КОРПОРАТИВНЫЙ СТИЛЬ

Офисные работники обязаны соблюдать деловой стиль в одежде, соответствующий имиджу Компании. Внешний вид офисного работника не должен быть вызывающим или небрежным. Несоблюдение офисным работником делового стиля в одежде является нарушением трудовой дисциплины и может повлечь за собой наложение дисциплинарного взыскания.

Все работники обязаны докладывать о любом известном нарушении настоящего Кодекса или подозрении о таковом, включая любое нарушение применимых к Компании законов, правил, положений или политики. Сообщение об известном или подозреваемом нарушении настоящего Кодекса должно рассматриваться не как акт нежелания, а как действие в целях защиты репутации и целостности Компании и её работников.

Исполнение условий настоящего Кодекса является официальной обязанностью работников, о чём вносится соответствующая запись в договор, заключаемый между работниками и Компанией. Если работник становится известно о нарушении или подозревается в нарушении настоящего Кодекса, необходимо немедленно сообщить об этом ответственному лицу, назначенному приказом Генерального директора.

Горячая линия по вопросам Кодекса корпоративной этики ПАО «Коршунский ГОК», телефон доверия: 3-55-55

Технологичная, но по-прежнему «горячая»

СУТЬ НЕКОТОРЫХ «МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ» ПРОФЕССИЙ В КОРНЕ ИЗМЕНИЛАСЬ С ТЕЧЕНИЕМ ВРЕМЕНИ

Традиционно в третье воскресенье июля страна отмечает День металлурга. Сегодня производств и обработка металла — это взаимосвязанные и многоступенчатые процессы, и вовлечены в них сотни тысяч людей. Но для многих из них суть операций, которые выполняли, скажем, их дедушки-металлурги или даже отцы, и тех, которые приходится выполнять сейчас — это небо и земля. И всё потому, что время не стоит на месте. Металлургия, сколь бы древней отраслью она ни была, всегда шла с ним в ногу. Сейчас, как и в прежние времена, на каждом технологическом этапе требуется участие разных специалистов с различным уровнем подготовки и набором навыков, поэтому профессий, так или иначе связанных с металлом, несколько десятков. Профессии в металлургии, как уже отмечалось, достаточно консервативны в плане внедрения инноваций. Однако смена технологий происходит постоянно, и этот процесс не повернуть вспять. Сегодня мы расскажем о том, как именно менялись профессии в нашей отрасли. Не исключено, что вас ждёт немало удивительных открытий.

СТАЛЕВАР ЭЛЕКТРОПЕЧИ: В САМОМ СЕРДЦЕ ЗАВОДА

Плавить металл люди начали за четыре тысячи лет до н.э. на территории современной Турции и на Балканах. Один из самых древних способов получения железа называется сыродутным. Печи рyli прямо в земле, как правило, на склонах. Из-за перепада высоты в горне с железорудной породой создавался тяга холодного (сырого) воздуха. Позже воздух в печи стали нагнетать. Здесь железо не плавилось, а «варилось», так как температура была недостаточна для плавки железа (около 1200 °С). «Варёное» железо в виде губчатой массы — «крицы» — расплавалось на дне печи. Далее ме-

тал ковали ручным молотом для удаления шлака и остатков угля из пор. Ещё пятьсот лет назад это практически был единственный известный человечеству способ получения металла — до появления в середине XV века доменных печей. За счёт увеличения размера, предаварительного подгрева воздуха и механического дутья, в такой печи всё железо из руды превращалось в чугун. А в середине XIX века с изобретением мартеновского и кислородно-конвертерного процессов металлургия сделала ещё один шаг на новый уровень.

Впервые возможность применения электрической дуги для плавки металлов была показана русским физиком Василием Петровым в 1803 году.

СТАЛЕВАР ЭЛЕКТРОПЕЧИ: В САМОМ СЕРДЦЕ ЗАВОДА

Плавить металл люди начали за четыре тысячи лет до н.э. на территории современной Турции и на Балканах. Один из самых древних способов получения железа называется сыродутным. Печи рyli прямо в земле, как правило, на склонах. Из-за перепада высоты в горне с железорудной породой создавался тяга холодного (сырого) воздуха. Позже воздух в печи стали нагнетать. Здесь железо не плавилось, а «варилось», так как температура была недостаточна для плавки железа (около 1200 °С). «Варёное» железо в виде губчатой массы — «крицы» — расплавалось на дне печи. Далее ме-

тал ковали ручным молотом для удаления шлака и остатков угля из пор. Ещё пятьсот лет назад это практически был единственный известный человечеству способ получения металла — до появления в середине XV века доменных печей. За счёт увеличения размера, предаварительного подгрева воздуха и механического дутья, в такой печи всё железо из руды превращалось в чугун. А в середине XIX века с изобретением мартеновского и кислородно-конвертерного процессов металлургия сделала ещё один шаг на новый уровень.

Впервые возможность применения электрической дуги для плавки металлов была показана русским физиком Василием Петровым в 1803 году.

СТАЛЕВАР ЭЛЕКТРОПЕЧИ: В САМОМ СЕРДЦЕ ЗАВОДА

Плавить металл люди начали за четыре тысячи лет до н.э. на территории современной Турции и на Балканах. Один из самых древних способов получения железа называется сыродутным. Печи рyli прямо в земле, как правило, на склонах. Из-за перепада высоты в горне с железорудной породой создавался тяга холодного (сырого) воздуха. Позже воздух в печи стали нагнетать. Здесь железо не плавилось, а «варилось», так как температура была недостаточна для плавки железа (около 1200 °С). «Варёное» железо в виде губчатой массы — «крицы» — расплавалось на дне печи. Далее ме-

тал ковали ручным молотом для удаления шлака и остатков угля из пор. Ещё пятьсот лет назад это практически был единственный известный человечеству способ получения металла — до появления в середине XV века доменных печей. За счёт увеличения размера, предаварительного подгрева воздуха и механического дутья, в такой печи всё железо из руды превращалось в чугун. А в середине XIX века с изобретением мартеновского и кислородно-конвертерного процессов металлургия сделала ещё один шаг на новый уровень.

Впервые возможность применения электрической дуги для плавки металлов была показана русским физиком Василием Петровым в 1803 году.

СТАЛЕВАР ЭЛЕКТРОПЕЧИ: В САМОМ СЕРДЦЕ ЗАВОДА

Плавить металл люди начали за четыре тысячи лет до н.э. на территории современной Турции и на Балканах. Один из самых древних способов получения железа называется сыродутным. Печи рyli прямо в земле, как правило, на склонах. Из-за перепада высоты в горне с железорудной породой создавался тяга холодного (сырого) воздуха. Позже воздух в печи стали нагнетать. Здесь железо не плавилось, а «варилось», так как температура была недостаточна для плавки железа (около 1200 °С). «Варёное» железо в виде губчатой массы — «крицы» — расплавалось на дне печи. Далее ме-



otec был электриком в этом же цехе. Я как из армии пришёл, он и говорит: «Иди, попробуй». Я попробовал — понравился. В цехе поначалу было страшно — всё грохочет, шумит, двигается непонятно куда. Но интересно! Я как-то сразу ощутил — вот моё дело, моё место. Потому что почувствовал, что делаю что-то нужное. Здесь, у печи, видишь результат своей работы: заложил в печь шихту — лом, какие-то непонятные куски металла, добавил порошки присадок — получил на выходе металл. Своими руками.

Не учился нигде специально. Начинал с самого «низа» — третьим подручным сталевара. Вся наука сталеварения — через свои глаза, свои руки. Сначала нужно грамотно подготовиться к плавке, как мы говорим, «заправить печку», тщательно осмотреть шихту — какого качества и состава пришла, надо ли добавить кокс, потом тщательно следить за температурой. На ДСП-25 мы варим сложные по составу спецстали, так что плавка требует постоянной заботы и внимания, и спрос с нас большой.

Старые сталевары, которые учили меня, говорили так: «Искусство сталевара — умение сварить шлак». Если в шлаке будет всё, что положено по технологии, все ненужные примеси он заберёт, то и металл из печи выйдет качественный.

Первый мой наставник, Сергей Леонидович Пешляга, говорил про сталеварскую работу: «Начала тяжело, потом привыкнешь, а потом сам учить будешь». Вот сейчас двое работают у меня — оба сменя рабoтoч-ники — учу.

За эти 18 лет на ДСП-25 появилось много новшества, которые сильно облегчают работу сталеваров и особенно подручных, потому что стало меньше физического труда. Благодаря вводу агрегатов «ковш-печь» мы большей частью варим полупродукт. Это уменьшает время плавки, меньше времени и сил занимает подготовка, мень-

ше присадок нужно засыпать. Недавно появился новый трактор — помогает шихту складывать, ход чистить. Пульты управления стали проще и понятнее: не нужен специальный работник (пультовщик), я сам могу управлять работой электродов. Довелось поработать мне и на ДСП-40. Разница между агрегатами довольно ощутимая, сразу понимаешь, какой в 21 веке поставили. Сталевар там чаще за пультом управления стоит, здесь же у нас очень много подготовительной работы на площадке перед печью. Но я свою ДСП-25 на этот «космический агрегат» не променяю.

Именно с этого времени можно говорить о появлении профессии калильщика, который обслуживает термотравильные агрегаты.

Существует мнение, что эта специальность восходит к ушедшей в прошлое рабочей профессии — квалильщика, который травил проволоку, опуская её в чан с кислотой, при этом пробуя на язык соответствие раствора всем требованиям. Разумеется, возникшая в XX веке профессия калильщика уже не имела ничего общего со своей «прародительницей».

С течением времени сталепроволочное производство технической совершенствуется, но требования к калильщику остаются неизменными: он должен обладать обширными знаниями, в том числе особенностей устройства оборудования, температурного режима и самого процесса термической обработки проволоки прогоняется через печь, где нагревается до нужной температуры. Так, в нашем термотравильном агрегате две зоны: в одной температура около 1 100 градусов, в другой — 900. Дале проволока охлаждается в расплаве селитры, промывается и идёт в кислотную ванну, где подвергается травлению, в результате чего «сбедается» окалина. После очередной промывки происходит нанесение смазочного слоя в виде буры (тетраборат натрия), которая даёт эластичность про-

дукции. После просушки проволока мотается на шпулю.

В нашей работе главное — спокойно, без суеты выполнять свои обязанности, быть внимательным и осторожным, не забывая об индивидуальных средствах защиты. Калильщик должен уметь работать на разных агрегатах, учитывая диаметр проволоки. Известно, что чем толще проволока, тем сложнее управлять ею, варить. Без физической силы не обойтись, однако важнее ловкость и сноровка. Разумеется, каждый работник должен осознавать свою ответственность за качество продукции.

— Я горжусь, что мы производим высокопрочную проволоку, и с уважением отношусь к своей сложной, но важной профессии, — отмечает Олег Севстьянов.

«Металлургические» профессии

Работа с металлом на производстве предполагает познание технологического воздействия сначала на сырьё, а затем — на полуфабрикаты, детали и готовую продукцию. Каждый из этих этапов требует участия представителей нескольких специальностей.

● ГОРНОВОЙ

Таких рабочих ещё называют «доменичками у горна», поскольку, выплавляя из железной руды чугун, они трудятся в нижней части печи, после того как загруженное в верхней отделе сырьё, пройдя через раскалённый кокс, обогатится углеродом и стечёт в горн.

● ШТАМПОВЩИК

Специалист выполняет холодную штамповку металлических изделий на разных типах прессов (эксцентриковых, кривошипных, фрикционных). К этому же виду деятельности можно отнести всю обработку металлов давлением (ОМД) — специ-

альность, которая, помимо штамповки, включает и другие способы воздействия на деталь: прокатку, прессование, волочение, ковку.

● **СТАЛЕВАР**
Профессия человека, работающего с различными сталеплавильным оборудованием (кислородными конвертерами, мартеновскими, вакуумными, электроплавильными печами) с целью получения стали из чугуна.

● **ВАЛЬЦОВЩИК**
Название профессии произошло от наименования инструмента, с помощью которого радиально деформируется листовой металл.

● **ЛИТЕЙЩИК**

Так называют рабочих, занятых отливкой по конфигурации литейной формы металлических изделий и деталей. Мастера литейного дела создают как утилитарный массовый продукт, так и художественные малотиражные произведения.

Старший сын во время учёбы (он на электрика учился) проходил практику на машине непрерывного литья заготовки. Он был очень удивлён, что, оказывается, весь цех ориентирован на работу сталеваров — что-то работает для нас, что-то не заработает без нас. «Ты в самом сердце завода работаешь!», — сказал он мне. И такое уважение было в его голосе.

● **КАЛИЛЬЩИК: ЛОВКО УПРАВЛЯЯСЬ С МЕТАЛЛОМ**

Белоречий металлургический комбинат по праву может гордиться многими достойными профессиями в области металлургического производства, среди которых — специальность калильщика.

В толковых словарях слово «калильщик» обозначает того, кто занимается закаливанием металлов и металлических изделий. Однако не многим известно, что эта профессия возникла чуть меньше века назад благодаря освоению производства стальной проволоки на нашем предприятии.

В 1922 — 1924 года на Белоречком сталепроволочном-катаном заводе впервые в СССР был внедрён специальный вид термической обработки катанки — патентирование, с помощью которого была получена

— На комбинат я пришёл в 1987 году, получив специальность термиста в училище № 25, — рассказывает Олег

Немного истории

Использовать металлы для военных, хозяйственных и религиозных нужд люди начали предположительно в VII–VI веке до н. э. К этому времени относятся артефакты, найденные в Малой Азии. Более поздние находки сделаны на территории нынешних Египта, Китая, Сербии, Португалии, Болгарии. Сначала бытовые предметы и украшения отливались из золота, меди, олова, бронзы, со временем для изготовления оружия стали применять железо, а ещё позднее появились более функциональные сплавы. Почётными мастерами в общинах в то время считались кузнецы, работа которых ценилась даже выше деятельности лекаря. Несколько столетий — вплоть до наступления эпохи индустриализации — именно кузнечное дело было главным среди профессий, связанных с обработкой металла. По значимости с кузнецами конкурировали только литейщики, занятые в изготовлении пушек, колоколов, произведенной декоративной искусства. С середины XVIII века начали происходить глобальные технологические трансформации, связанные с индустриальными революциями, предпосылками для которых стали различные нововведения в области металлургии: переход от древнеского к коксующему углю в процессе выплавки свинца и меди, создание полностью металлических станков, ставших основой промышленного переворота.

Второй этап индустриализации, начавшийся в середине XIX века, уже полностью зависел от промышленной обработки металла и инноваций в этой отрасли, которые стали возможны благодаря успехам химии и физики. Именно на заводах и фабриках произошло чёткое разделение труда металлурга по профессиям, требующим применения узких компетенций на каждом этапе обработки сырья, заготовок и завершённых металлических изделий.

В результате исследований удалось раскрыть сущность зарубежной технологии. Это стало основой для освоения в Белоречье производства канатной и пружинной проволоки.

Именно с этого времени можно говорить о появлении профессии калильщика, который обслуживает термотравильные агрегаты.

Существует мнение, что эта специальность восходит к ушедшей в прошлое рабочей профессии — квалильщика, который травил проволоку, опуская её в чан с кислотой, при этом пробуя на язык соответствие раствора всем требованиям. Разумеется, возникшая в XX веке профессия калильщика уже не имела ничего общего со своей «прародительницей».

С течением времени сталепроволочное производство технической совершенствуется, но требования к калильщику остаются неизменными: он должен обладать обширными знаниями, в том числе особенностей устройства оборудования, температурного режима и самого процесса термической обработки проволоки прогоняется через печь, где нагревается до нужной температуры. Так, в нашем термотравильном агрегате две зоны: в одной температура около 1 100 градусов, в другой — 900. Дале проволока охлаждается в расплаве селитры, промывается и идёт в кислотную ванну, где подвергается травлению, в результате чего «сбедается» окалина. После очередной промывки происходит нанесение смазочного слоя в виде буры (тетраборат натрия), которая даёт эластичность про-

дукции. После просушки проволока мотается на шпулю.

В нашей работе главное — спокойно, без суеты выполнять свои обязанности, быть внимательным и осторожным, не забывая об индивидуальных средствах защиты. Калильщик должен уметь работать на разных агрегатах, учитывая диаметр проволоки. Известно, что чем толще проволока, тем сложнее управлять ею, варить. Без физической силы не обойтись, однако важнее ловкость и сноровка. Разумеется, каждый работник должен осознавать свою ответственность за качество продукции.

— Я горжусь, что мы производим высокопрочную проволоку, и с уважением отношусь к своей сложной, но важной профессии, — отмечает Олег Севстьянов.

С течением времени сталепроволочное производство технической совершенствуется, но требования к калильщику остаются неизменными: он должен обладать обширными знаниями, в том числе особенностей устройства оборудования, температурного режима и самого процесса термической обработки проволоки прогоняется через печь, где нагревается до нужной температуры. Так, в нашем термотравильном агрегате две зоны: в одной температура около 1 100 градусов, в другой — 900. Дале проволока охлаждается в расплаве селитры, промывается и идёт в кислотную ванну, где подвергается травлению, в результате чего «сбедается» окалина. После очередной промывки происходит нанесение смазочного слоя в виде буры (тетраборат натрия), которая даёт эластичность про-

дукции. После просушки проволока мотается на шпулю.

В нашей работе главное — спокойно, без суеты выполнять свои обязанности, быть внимательным и осторожным, не забывая об индивидуальных средствах защиты. Калильщик должен уметь работать на разных агрегатах, учитывая диаметр проволоки. Известно, что чем толще проволока, тем сложнее управлять ею, варить. Без физической силы не обойтись, однако важнее ловкость и сноровка. Разумеется, каждый работник должен осознавать свою ответственность за качество продукции.

— Я горжусь, что мы производим высокопрочную проволоку, и с уважением отношусь к своей сложной, но важной профессии, — отмечает Олег Севстьянов.

С течением времени сталепроволочное производство технической совершенствуется, но требования к калильщику остаются неизменными: он должен обладать обширными знаниями, в том числе особенностей устройства оборудования, температурного режима и самого процесса термической обработки проволоки прогоняется через печь, где нагревается до нужной температуры. Так, в нашем термотравильном агрегате две зоны: в одной температура около 1 100 градусов, в другой — 900. Дале проволока охлаждается в расплаве селитры, промывается и идёт в кислотную ванну, где подвергается травлению, в результате чего «сбедается» окалина. После очередной промывки происходит нанесение смазочного слоя в виде буры (тетраборат натрия), которая даёт эластичность про-

Для противодействия мошенничеству и злоупотреблениям, нарушающим экономические интересы ПАО «Коршунский ГОК», учреждены:

● «ПОЧТОВЫЙ ЯЩИК ДОВЕРИЯ» ПАО «Мечел» — для обеспечения возможности со- трудниками ПАО «Коршунский ГОК» направлять письменные сообщения и жалобы по адресу: 125993, Москва, ул. Красноармейская, д.1. Управление корпоративной безопасности ПАО «Мечел»;

● «ТЕЛЕФОН ДОВЕРИЯ» ПАО «Мечел» +7(495) 921-17-27, корпоративный 6-22-55;

● «ЭЛЕКТРОННЫЙ ПОЧТОВЫЙ ЯЩИК ДОВЕРИЯ» ПАО «Мечел» — для обеспечения возможности направлять сообщения и жалобы электронной почтой по адресу sos@mechel.com;

● «ЛИНИЯ ДОВЕРИЯ Skype» — адрес sos-mechel в программе Skype — для обеспечения возможности направлять сообщения по адресу: 665651, г. Железногорск-Илимский, ул. Иващенко, д.9а/1, Директору по безопасности;

● «ТЕЛЕФОН ДОВЕРИЯ» ПАО «Коршунский ГОК» — городской телефон 3-55-55;

● «ЭЛЕКТРОННЫЙ ПОЧТОВЫЙ ЯЩИК ДОВЕРИЯ» ПАО «Коршунский ГОК» — для обеспечения возможности направлять сообщения и жалобы электронной почтой по адресу doverie@KorGok.ru

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО ЛЮБЫМ ПРОБЛЕМАМ КОМПАНИА!

АНОНИМНОСТЬ ГАРАНТИРУЕТСЯ!

В службу пути УЖД ТРЕБУЮТСЯ рабочие для ремонта железнодорожного пути.

Обращаться по тел.: 66-933, 66-608, из города: 96-933, 96-608



УВАЖАЕМЫЕ РАБОТНИКИ! ПАО «КОРШУНСКИЙ ГОК» ОТКРЫЛ НАБОР КАНДИДАТОВ НА ЦЕЛЕВОЕ ОБУЧЕНИЕ

ВАШ РЕБЁНОК МОЖЕТ ПОСТУПИТЬ ИЛИ ПЕРЕВЕСТИСЬ НА ЦЕЛЕВОЕ ОБУЧЕНИЕ В 2019 ГОДУ ОТ НАШЕГО ПРЕДПРИЯТИЯ!

Обратите внимание на условия приема кандидатов среди выпускников школ по результатам ЕГЭ. Основные предметы: математика, физика, русский язык.

Целевые места по следующим направлениям (ИрНТУ г. Иркутск):

— маркшейдерское дело — горные машины и оборудование — открытые горные работы — обогащение полезных ископаемых — автоматизация технологических процессов и производства — прикладная геология

Для подачи заявки на целевое обучение вам необходимо записаться на собеседование в отдел подготовки персонала ПАО «Коршунский ГОК» по телефону: 8 (39566) 3-32-33, ул. Лянган, 6, правое крыло, 2 этаж

— маркшейдерское дело

— горные машины и оборудование

— открытые горные работы

— обогащение полезных ископаемых

— автоматизация технологических процессов и производства

— прикладная геология

Для подачи заявки на целевое обучение вам необходимо записаться на собеседование в отдел подготовки персонала ПАО «Коршунский ГОК» по телефону: 8 (39566) 3-32-33, ул. Лянган, 6, правое крыло, 2 этаж

— маркшейдерское дело

— горные машины и оборудование

— открытые горные работы

— обогащение полезных ископаемых

— автоматизация технологических процессов и производства

— прикладная геология

Вальцовщик: от физического труда к точному глазу

В характеристиках этой профессии часто можно встретить такие требования к индивидуальным особенностям специалиста: осторожность, хладнокровие, решительность, коллективизм, физическая выносливость, эмоциональная устойчивость, наблюдательность, пространственное представление, острота зрения, цветоразличие, хороший слух, точность глазомера, быстрота двигательных реакций, умение переключать внимание, наглядно-образное мышление и умение мобилизоваться в критических ситуациях. Бегло взглянув на этот перечень, отмечаешь, что почти все требования так или иначе сводятся к внимательности, природному глазомеру, кропотливости. Физическую крепость, конечно, тоже никто, как видим, не отменял, однако, сегодня труд вальцовщика достаточно автоматизирован.

Вальцовщик стана горячей прокатки ведёт процесс прокатки металла разных марок, профилей и сечений в прокатных цехах. В составе слесарно-ремонтной бригады этот специалист готовит стан к работе для прокатки металла определённого профиля, осуществляет его ремонт и замену изношенных деталей, управляет подземными механизмами, контролирует показания приборов, качество готового проката и порядок технологического процесса.

Мы разыскали ветерана комбината, который рассказал нам о том, как работали вальцовщики ещё 50 лет назад.

По первоначальной специальности ветеран прокатного цеха №3 Челябинского металлургического комбината Александр Новичкин — слесарь. По этой специальности он окончил ремесленное училище в 1960 году. Позади были военное детство на оккупированной территории Белорусии, гибель отца на фронте, смерть мамы, детдом...

Трудовую деятельность Александр начал в качестве слесаря на стане 300-2. Позднее, по приказу директора завода, как один из лучших слесарей был переведён на ещё строящийся блицинг №3 в третьем обжимном цехе (ныне прокате-3). Пуск этого важнейшего для предприятия тогда агрегата он встретил бригадиром слесарей по смазке и гидравлике. Несколько лет отработал в этой должности и изъявил желание стать вальцовщиком. Очевидно, потому что «перерос» свою профессию, да и материальный фактор со счетов сбрасывать не стоит.

— Начальник цеха в те годы Иван Кондратьевич Линд пошёл мне навстречу и перевёл меня валь-

цовщиком на непрерывно-заготовочный стан, — рассказал Александр Михайлович. — Было это в начале 1970 года.

В чём состояла работа вальцовщика на самом современном в тот период прокатном стане? Осмотр, отслеживание процесса прокатки. Но и тяжёлого физического труда хватало.

— Особенно нелегко приходилось во время плавала, то есть замены валков, — вспоминает ветеран. — Была у нас такая операция как настройка калибров. Они были нарезаны на валках, каждый из которых весил восемь тонн. Выполнялась настройка с помощью гаечных ключей длиной в полтора метра. Гайки механизма осевой регулировки, которые приходилось прокручивать, чтобы подать валок в нужную сторону, были на 75 и 90 миллиметров. Силы одного человека для этого не хватало, приходилось браться за ключ вдвоём.

При выполнении остальных операций на помощь приходили электродвигатели, подъёмные краны. Все-таки вторая половина 20 века.

Со временем Александр Михайлович вырос в должности до старшего вальцовщика. Хотя и руководителем стал, но никогда не чурался физического труда, если в его помощи возникла необходимость. Так и проработал до 2010 года. Возраст нашего героя к тому времени был весьма приличным для «горячей» профессии — 67 лет.

Сегодня на смену предшущему поколению представителей профессии вальцовщика приходят другие специалисты — они не менее профессиональны в своём деле, опыты и ответственны. Вот только труд их несколько видоизменился в связи с тем, что время не стоит на месте. Один из них — вальцовщик стана горячей прокатки, который трудится на самом современном и технологичном про-



Общий праздник города и ГОКа

ПОЖАЛУЙ, САМЫМ ЗНАЧИТЕЛЬНЫМ СОБЫТИЕМ ПРАЗДНИЧНОГО ДНЯ МОЖНО НАЗВАТЬ ШЕСТВИЕ КОЛОНН ТРУДОВЫХ КОЛЛЕКТИВОВ СТРУКТУРНЫХ ПОДРАЗДЕЛЕНИЙ КОМБИНАТА

Традиционно шествие стартует от площади имени первого директора Коршуновского ГОКа В.В. Беломоина и завершается на стадионе «Горняк». Надо сказать, такую массовость мероприятия улицы нашего города видят только в День Metallурга.

В празднично украшенные колонны вливаются целые семьи горняков. Возглавляют шествие знаменосцы, в руках которых находятся Российские знамёна, флаги «Мечела». В первых рядах присутствуют руководители Коршуновского ГОКа и почётные знамёна, прибывшие специально на праздник. Среди них в этом году генеральный директор ПАО «Мечел» Олег Коржов, заместитель генерального директора ПАО «Мечел» по перспективному развитию Павел Штарк, недавно назначенный генеральный директор ООО «УК «Мечел-Майнинг» Игорь Хафизов, мэр Нижнеилимского района Максим Романов, глава Железногорска-Илимского... Алексей Козлов и другие официальные лица. И всё же основу людской реки составляют работники комбината, их семьи, ветераны, друзья и просто знакомые. Каждому хочется быть причастным к такому праздничному и торжественному событию. И это неудивительно. Комбинат более полувека тому назад был градообразующим предприятием, таковым он остаётся и поныне. Практически в каждой железнорогской семье есть работники ГОКа. Так что профессиональный праздник — это праздник всех и каждого, живущих в городе.

Зрелищный этап праздника проходил, как обычно, на стадионе «Горняк», где горожан приветствовали руководители комбината, города и района. Своё творчество представили местные песенные и танцевальные коллективы, а также кавер-группа из Иркутска «Бёрн». Затем для молодёжи организовали дискотеку, а в полночь небо осветил праздничный салют — ставший заключительным аккордом праздника, после чего продолжилась дискотека. Руководство Коршуновского ГОКа благодарит за помощь в организации концерта творческие коллективы РДК «Горняк», детскую Школу искусств, заместителя директора РДК «Горняк» по творческой деятельности Надежду Павлову и всех причастных к организации праздника для города.

Наталья ГРОХОВСКАЯ



Шествие по главной улице города открывают знаменосцы Коршуновского ГОКа



Праздничный концерт на стадионе «Горняк», как всегда, собрал много зрителей



Почётные гости Дня металлурга в Железногорске-Илимском



Снимок на память хозяев и гостей праздника возле арки, построенной в юбилейный для комбината 2015-й год



Двигается колонна работников управления, за ними следуют работники обогатительной фабрики



Праздничная колонна Автотранспортного управления комбината