

ТУРНИР

# ВОСТРЕБОВАННАЯ ПРОФЕССИЯ

Тридцать претендентов из двадцати цехов и отделов Уралвагонзавода приняли участие в традиционном общезаводском чемпионате на звание «Лучший по профессии электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования». Состязания прошли на базе Нижнетагильского техникума металлообрабатывающих производств и сервиса.



Тот, кто выбрал эту всегда востребованную специальность, знает, какая ответственность ложится на его плечи. Из-за проблем с электричеством может остановиться производственный конвейер, поэтому специ-



алист должен быть подкованным теоретически и практически. С теории и начался чемпионат. Претенденты на победу отвечали на вопросы в тестовом режиме, а в практической части производили сборку схемы включения галтовочного барабана.

– Такой барабан предназначен для обработки литья в металлургическом производстве, – говорит заместитель председателя оргкомитета, начальник бюро отдела 840 Владимир Федоров. – Электромонтер обязан знать его схему наизубок, чтобы сократить время устранения возможной поломки. Раньше мы делили конкурсантов по возрастам, теперь этого не делаем. Молодежь должна тянуться за более опытными рабочими, перенимать их опыт.

Узнав о чемпионате, пришли поучаствовать в нем и учащиеся техникума. Среди них – второкурсник Никита Ибрагимов.

– Нас взяли на турнир как лучших. Мы вне конкурса, хотим присмотреться, как он проводится, – говорит Никита. – Специальность, которую осваиваю, нравится. В школе № 20, где учился, по физике и математике у меня были хорошие оценки. Я участвовал в конкурсе среди учащихся нашего техникума, а теперь захотел узнать о требованиях, предъявляемых к электромонтерам. Буду работать на заводе, как и мои родители. Готовлюсь к этому и стараюсь получить хорошие знания. Люблю спецпредметы, практику, нравится собирать схемы. Мне это дается легко, поэтому я уверен, что в выборе профессии не ошибся.

Не ошиблись и участники состязания. Все они справились с практическим заданием. Члены оргкомитета, в составе которого были специалисты отделов 19, 20, 21, 99, 840, старались учесть даже мелочи при подсчете баллов.

**Первое место завоевал Альберт Снегирев (цех 890), второе – Александр Красильников (817), третьего места удостоился Алексей Лукин (740).**

Все они молодые, но не первый год трудятся по специальности. Альберт начинал рабочую карьеру в цехах 170 и 446. Сейчас он электромонтер ремонтной службы. Год назад участвовал в заводском конкурсе и занял четвертое место. Целеустремленный и настойчивый, теперь он стал первым. В свободное время занимается силовыми видами спорта. Александр Красильников обслуживает станки с ЧПУ. На заводе он – более десяти лет. Недавно учился на курсах повышения квалификации. Уверен в себе и третий победитель – Алексей Лукин. Руководство цеха отзывается о нем как об очень надежном, незаменимом, инициативном работнике. Все победители конкурса будут поощрены.

Текст: Раиса Колесникова.  
Фото: Людмила Иванова.

БУДНИ КОЛЛЕКТИВА

# ЛЮДИ ПОДОБРАНЫ ВРЕМЕНЕМ

Цех хребтовых балок (340) – достаточно сложный по выполняемым функциям. Тут и прессы, и механообработка, и сборочно-сварочные позиции. Заказы большие, поэтому над сборкой-сваркой хребтовой балки трудятся рабочие двух участков.

– К нам приходит литье – Z-образные профили. Эти заготовки сверлятся, режутся, собираются, клепаются, свариваются, затем предъявляется контролерам и отправляются в цех 330, – поясняет начальник участка сборки-сварки хребтовой балки Евгений Бурденюк. – У нас конвейер, все позиции зависят друг от друга. Основные профессии – сварщики и слесари-сборщи-

ки, также важные задачи выполняют сверловщики, газорезчики, оператор сверлильных станков, клепальщики и другие. Специфика участка такова, что здесь нужны люди, владеющие двумя-тремя специальностями, – иначе может встать весь поток.

Хребтовая балка – остов полувагона, служит для крепления на ней автосцепного и тормозного оборудования. Для

участка сборки-сварки хребтовой балки люди подобраны временем. Коллектив дружный, сплоченный, каждый зависит от другого и все понимают друг друга с полуслова.

– Мы заинтересованы в сохранении персонала, – продолжает Евгений Васильевич. – Когда у человека не получается справиться с заданиями на одной позиции, мы его не бросаем, а переводим на другое место. Если видим, что рабочий ответственный, стараемся его поддержать, помогаем определиться с профессией, подбираем занятие по душе.

На участке Евгения Бурденюка – три бригады, более 80 человек. Рабочие трудятся под руководством опытных мастеров: Ирины Климцевой, Андрея Ершова, Александра Иванова, Максима Анкина, Антона Деметьева, Михаила Макарова.

– Мастер – это высококвалифицированный рабочий. Он должен знать все позиции, быть грамотным, разбираться во всем оборудовании и техпроцессах, уметь подсказать молодым тонкости мастерства, – считает Андрей Ершов. – Под моим руководством – 20 человек самых разных профессий. Сам я с Украины, на Уралвагонзаводе начинал мастером в цехе 610, так что опыт работы с людьми и техникой у меня большой.

Женщины-руководители в цехе хребтовых балок не редкость. Один из участ-

ков возглавляла Татьяна Линева, сейчас она ушла на заслуженный отдых. Ирина Климцева окончила УрГУПС по специальности «Управление персоналом подвижного состава», в цехе 340 сначала работала сварщиком, затем распредом.

– У нас все ребята хорошие, поэтому управлять ими не составляет особого труда, – говорит Ирина Юрьевна. – Моя задача заключается в обеспечении рабочих деталями, я слежу за порядком, качеством выполнения сменных заданий и работой оборудования. Если что-то сама не поняла – рабочие всё объяснят, подскажут, к кому лучше обратиться в случае поломки или ремонта.

Многое в цехе зависит от мастерства рабочих – сверловщиков, сварщиков, клепальщиков, стропальщиков. Так, сверловщик выполняет по 136 отверстий в каждой 12-метровой хребтовой балке, после этого заготовка передается на следующую операцию – клепку. Клепальщик ставит на балку по 136 заклепок. При этом в задней стороне хребтовой балки заклепка ставится на ощупь. Если чуть вильнуть скобой – заклепка смажется. Хороший стропальщик знает, как сделать правильную перестановку, на какую позицию лучше поставить балку, чтобы быстрее двигался поток.

– Слаженным коллективом управлять нетрудно, – признается Евгений Бурденюк. – Бывают сложности, когда возникают перебои в обеспечении, выходят из строя станки. В таких случаях мы переводим людей на другие участки, стараемся сохранить их квалификацию.



Клепальщик Максим Московцев и нагревальщик Любовь Михайлова

Текст: Марина Карачева.  
Фото: Людмила Иванова.