

## Быть своим в трудовом коллективе очень здорово!



**Фарит ХАБИБРАХМАНОВ,**  
плавильщик-заливщик металла цеха производства  
магниевого литья ОАО «БЛМЗ»:

– Работаю на заводе всего один год, но мне очень понравилось производить литьё, поэтому я ещё и поступил в этом учебном году на металлургический факультет Московского государственного машиностроительного университета (МАМИ). Обучаюсь там очно-заочно (бесплатно) по специальности «Литейное производство чёрных и цветных металлов» и в итоге буду инженером. Думаю, что для будущей моей работы очень полезно, что сейчас я рабочий: все технологии изучаю и проверяю своими руками.

Научился и плавлю как магниевые сплавы, которыми заливаются основные детали для заказчиков, так и чугун, из которого мы льём холодильники для форм и детали оснастки. Производственный план в нашем цехе очень большой, заказов всё больше и больше.

Моя работа в цехе идёт параллельно с работой формовщиков. Пока формовщик делает форму, я загружаю в плавильную печь шихту и начинаю плавку. Шихта – это то, из чего состоит сплав: чушки (большие бруски) готового сплава нужной марки, легирующие компоненты и отходы от предыдущих заливок. Конечно, их соотношение чётко рассчитано. По мере расплавления твёрдых компонентов в тигле я догружаю шихтовые материалы. Интересно наблюдать, как на твоих глазах твёрдый металл становится сначала густым расплавом, а потом всё более текучим.

Самое интересное и сложное – довести сплав до состояния, когда можно переходить к заливке. Например, при плавке чугуна после подъёма металла до определённого уровня увеличиваю температуру плавки, добавляю ферромарганец (сплав железа и марганца) и ферросилиций (сплав железа и кремния). Довожу расплав до температуры 1250-1300 °С (контролирую её прибором, но уже могу и на глаз определять, но делать этого нельзя по инструкции), потом добавляю алюминий (он выводит из оксида железа кислород, и на выходе получаем железо и оксид алюминия). Далее происходит разливка ковшом металла по формам. Может, это кому-то и покажется лишними техническими подробностями, но как же приятно это знать, понимать и об этом говорить!

Плавка магния является всё-таки моей основной работой. В ней свои особенности. Одна из них – меры предосторожности, так как магний и его сплавы склонны к возгоранию. Применяется метод плавки под слоем флюсов. Флюсы готовят на основе солей. Работа с ними – тонкое дело, нужно мастерство, ему учусь и по инструкциям, и у более опытных плавильщиков, у мастера, работаю в контакте с технологами. Мы все помогаем друг другу. С моим мастером Владимиром Иютканаковым мы, например, дружим и вне работы.

Обучаясь в университете, я ставлю себе цель не просто получить определённые знания, но и применять их на производстве, внося в него определённые новшества. Хочется участвовать в развитии завода, который за год моей работы уже стал родным, тем более что моя супруга Айгуль также работает на БЛМЗ. У неё тоже интересная профессия – дефектоскопист рентгеногаммаграфирования: проверяет на рентгенотелевизионной установке, нет ли брака в отливках.

Если обучаться плавке на производстве, то за 3-4 месяца на рабочем месте можно хорошо освоиться и знать технику безопасности, особенности индукционной плавильной электропечи и многое другое, что необходимо для работы плавильщиком. Существенно, что у нас, плавильщиков, отпуск не 28 дней, а 42. А ещё – молоко «за вредность». Конечно, о пенсии говорить мне рано, но вот отработаю 10 лет и буду иметь право выхода на неё с 50 лет. Неплохо!

Быть своим в трудовом коллективе очень здорово! От всей души желаю всем любить свою работу.