

ОДИН ДЕНЬ СО СВАРЩИКОМ

Сварщик – профессия ответственная, виртуозная. От качества работы этого специалиста зависит долговечность и надежность конструкций, работа и срок службы сваренного участка. На нашем предприятии трудится около 240 сварщиков, в каждом филиале есть свои сварочно-монтажные бригады – элита стройки и ремонта трубопроводов.

Наш герой – Алексей Прошутинский, электрогазосварщик 6 разряда Приводинского ЛПУМГ – в 2017 году был признан лучшим в Обществе по своей профессии. Говорит, конкурс был сложным, ведь за время своей работы ему не приходилось варить трубу под наклоном 45 градусов, а на конкурсе профмастерства пришлось продемонстрировать это умение.

Казалось бы такой сложный процесс, где важен только высокий профессионализм и концентрация, но как признался Алексей, в каждую сварку он вкладывает еще и душу:

– Надо, чтобы красиво получилось, а главное качественно, без брака, для долговечной и безопасной эксплуатации отремонтированного участка.

Чтобы варить на таком уровне, нужен большой стаж, знания, опыт, перенятый у старшего поколения.

После школы Алексей получил среднее специальное образование, окончив Великоустюжский многопрофильный колледж по специальности «сварщик», после этого пошел работать на комбинат, который располагался в поселке Красавино, потом армия, после службы – вернулся на комбинат. С 2002 года работал у подрядчиков электросварщиком ручной сварки, с 2012 года трудится на нашем предприятии.

Сам Алексей признался, когда перед ним встал выбор, на кого пойти учиться, он выбрал самую престижную, но не самую простую профессию. Сварщик-профессионал должен знать технологию плавления металлов, свойства газов, методы и принципы действия используемых агрегатов и оборудования. Большое значение имеет соблюдение техники безопасности и производственной дисциплины.

Рабочий день лучшего сварщика, как, впрочем, и день его коллег начинается в 8 утра с планерки с инженером участка сварочно-монтажных работ. После определения задач на день, Алексей отправляется в раздевалку, где его ждет полное огнеупорное обмундирование – костюм из кожаного спилка (куртка, штаны, подшлемник, краги). Сегодня ему предстоит сварка укрупненной заготовки в базовых условиях для предстоящего ремонта магистрального газопровода методом ручной дуговой сварки покрытыми электродами.

Работа Алексея и его коллег завораживает – все движения доведены до автоматизма. Непосредственно перед сваркой необходимо провести ряд обязательных процедур: подготовить электроды, нагрев их в печи для прокалики от 350 до 380 градусов, подготовить сварочный аппарат, молоток сварщика, шли-



фовальную машинку, – все эти инструменты должны быть всегда под рукой.

После того, как все готово, сварщики приступают к работе. Привычным кивком головы они опускают маску на лицо, кричат «глаза», тем самым оповещая находящихся рядом о начале опасных работ, и начинают варить.

На сварку укрупненной заготовки – трубы диаметром 1220 мм с толщиной стенки 15 мм бригаде из четырех сварщиков понадобилось 4 часа.

Каждый из бригады варит свою четверть и за качество сварки несет личную ответственность. Процесс устроен так, что сварщики не мешают работе друг друга и правила техники безопасности соблюдаются в полном объеме.

Сварщиков не зря называют «золотым фондом» производства, ведь непосредственно перед сваркой происходит длительный подготовительный процесс: проведение внутритрубной диагностики, определение дефектного участка, доставка техники, персонала, стравливание, обустройство рабочего котлована, обследование, определение метода ремонта, демонтаж участка, подготовка катушки и ее монтаж в ремонтируемый участок газопровода.

Только лишь после этого на объекте появляются сварщики и выполняют свою работу. Определяющим этапом в работе бригады является проведение контроля качества сварных соединений дефектоскопистами полевой испытательской лаборатории. «ДНО» – заветное слово, которое сварщики ждут от проверяющих, эта аббревиатура означает «дефектов не обнаружено».

– Самое главное, чтобы рука не дрогнула,



Алексей проводит визуальный контроль качества выполнения подварочного слоя шва

– рассказывает Алексей. – Но это дело техники и долгих лет практики. Погода также вносит свои коррективы в нашу работу, температура воздуха влияет на время, затраченное на сборку и сварку стыка. В солнечный день труба нагревается, а к вечеру, когда солнце садится, она «убегает» – сварку приходится откладывать. Самая оптимальная температура для нашей работы – минус 10, ни холодно, ни жарко и без осадков.

Конечно, как и везде, один из важных факторов успешной работы – дружная команда, которую нам и довелось увидеть в Приводинском ЛПУМГ. В одиночку сварщики не работают, поэтому отношения в коллективах, как

правило, приятельские.

Побывав на площадке с бригадой сварщиков стало понятно, что это особая каста со своими приметам, с профессиональным слэнгом. Например, электрод они называют лучина, а трубу уважительно зовут кормилицей. Именно такие детали говорят о теплом отношении к своему делу и о профессионализме специалистов, а это одна из важнейших черт сварщиков.

Любить эту непростую работу крайне важно, ведь ошибка или небрежность могут привести к серьезным последствиям.

Д. Майорова, фото М. Сиваковой

239 СВАРЩИКОВ
В ОБЩЕСТВЕ

12784 СВАРЕННЫХ В 2017 ГОДУ
СТЫКОВ, ПОДКОНТРОЛЬ-
НЫХ РОСТЕХНАДЗОРУ

43 АТТЕСТОВАННЫХ
ТЕХНОЛОГИЙ СВАРКИ
НА ПРЕДПРИЯТИИ

37,9 САМАЯ ТОЛСТОСТЕННАЯ ТРУБА,
ЭКСПЛУАТИРУЕМАЯ В ОБЩЕСТВЕ



Огнеупорное обмундирование – узнаваемая униформа сварщиков



Печь для прокалики электродов



Выполнение подварочного слоя шва – процесс, который выполняется после корневого слоя шва



Послойная зачистка сварного соединения шлифовальной машинкой