



С ПЕРВЫХ дней создания Магнитогорского металлургического комбината в его коллективе начали зарождаться, развиваться и крепнуть трудовые традиции. В основе их — ценные починки и инициативы металлургов первого поколения, тех, кто продолжил их дело. Преемственность трудовых традиций, на которых воспитывались и воспитываются поколения металлургов Магнитки, помогла сплотить коллектив комбината, вписать в славную летопись его трудовых свершений и побед немало ярких страниц. Вспомним, как зарождались эти традиции.

Трудовые традиции — на службе пятилетки

ГОТОВИМ СМЕНУ

В 1931 году сооружение второй доменной печи было объявлено комсомольско-молодежной стройкой. Это была первая комсомольско-молодежная стройка страны.

В годы Великой Отечественной войны комсомольско-молодежной стройкой стало сооружение доменной печи № 5. В шестидесятые годы, когда нужно было решать задачу увеличения в стране выпуска автомобильного листа, строительство листопрокатного цеха № 5 было объявлено комсомольско-молодежной стройкой.

В августе 1932 года комсомольцы доменной печи № 2 выступили инициаторами Всесоюзного соревнования за быстрое достижение проектных мощностей доменных печей. А в сентябре 1975 года коллектив второй печи выступил с инициативой: «XXV съезду КПСС — 25 лет ударного труда!». Сегодня на этой печи уже нет тех, кто пускал и осваивал ее, но лучшие трудовые традиции первых лет продолжают.

В 1936 году комсомольско-молодежные коллективы стали инициаторами проведения «стахановских суток», «стахановских недель». В октябре 1941 года на комбинате появились первые на Южном Урале комсомольско-молодежные фронтовые бригады. В годы войны на комбинате впервые в стране стали проводиться фронтовые вахты в честь побед нашей армии. Список этих примеров можно продолжать и продолжать.

Что способствует такой преемственности в наших трудовых традициях? В первые дни строитель-

ства комбината нарком Серго Орджоникидзе, определяя задачи коллектива металлургов, сказал, что Магнитка должна стать не только индустриальной базой социализма на востоке, но и школой передового опыта, школой подготовки кадров.

Сложившаяся на комбинате система подготовки кадров, повышения их профессионально-технических и общеобразовательных знаний способствует росту кадров, созданию многочисленных рабочих династий.

Когда мы анализируем работу наших передовиков, то нередко сталкиваемся с тем, что многие из них — члены одной семьи, составляющей трудовую династию.

Что такое рабочая династия? Это маленькая социальная ячейка трудового коллектива, где отец, мать, сыновья и дочери, другие члены семьи, работая на одном предприятии, помогают друг другу, учат друг друга и потому, как правило, работают лучше других.

Сегодня на комбинате трудятся несколько тысяч таких рабочих династий. Число их из года в год растет. Среди них династия Лекаревых, Макаровых, Пономаревых, Антипиных, Оглоблей,

молодых рабочих. Выпускники наших училищ составляют основной костяк рабочих ведущих профессий. Многие из них, закончив техникумы и институты, стали мастерами, начальниками служб и участков, цехов, главными специалистами.

Руководство комбината, цехов уделяет большое внимание работе наших профессионально-технических училищ. Действует целая система совместной с училищами работы по комплектованию, обучению и воспитанию учащихся на трудовых традициях коллектива комбината. Помощь, которую оказывают цехи училищам, способствует улучшению качества обучения и воспитания будущей смены металлургов. Не случайно, что именно через наши профессионально-технические училища прошли многие из рабочих династий Магнитки.

Коллектив комбината шефствует над тридцатью школами города. Общекбинатский и цеховые советы по профессиональной ориентации организуют среди школьников пропаганду трудовых традиций металлургов. Вошли в традицию соревнования: «бригада — класс», «бригада — группа профтехучилища», недели — «Моя будущая профессия», работа в школах пионервожатых — производственников, руководителей технических кружков. Учащиеся подшефных комбинатских школ — постоянные гости комбинатского музея Трудовой Славы.

На комбинате уделяют большое внимание развитию детского технического творчества, как одной из самых активных форм профессиональной ориентации. Нельзя забывать и о том, что, занимаясь с ребятами, мы создаем будущие рабочие династии. В доме юных техников, в технических школьных кружках, в детских клубах по месту жительства занимается более трех тысяч детей металлургов. Сейчас в детском техническом творчестве взят курс на организацию технических кружков по изучению, конструированию моделей основных металлургических агрегатов. Таким образом, используя традиционную сложившуюся систему подготовки будущих рабочих кадров, мы имеем возможность в дальнейшем готовить необходимое количество рабочих ведущих профессий.

Постоянное внимание уделяют в цехах учебе рабочих на вечерних отделениях техникумов и институтов. Ежегодно в них обучается около трех тысяч рабочих и ежегодно вечернее отделение техникумов и институтов заканчивают около 400 трудящихся.

Сегодня коллектив комбината по своей профессионально-технической подготовке, морально-политическому настрою подготовлен к выполнению заданий десятой пятилетки. Об этом красноречиво говорят итоги работы металлургов с начала текущего года. И очень важную роль в мобилизации коллектива, его сплоченности играют трудовые традиции, которые из года в год крепнут и развиваются.

Б. БУВИД,
начальник отдела кадров комбината.

На правом фланге пятилетки

Уверенно трудится в первом году десятой пятилетки коллектив листопрокатного цеха № 4. После полосы неудач в начале года коллектив заработал высокопроизводительно. Это — итог усилий всех трудящихся цеха, единодушно поддержавших доменщиков девятого агрегата и так же объявивших год XXV съезда КПСС — годом ударного труда. Коллектив, обслуживающий агрегат резки № 2, успешно справился с производственной программой мая и встал на трудовую вахту в честь Дня металлурга. Здесь немало опытных передовиков производства, показывающих образцы ударного труда.

С уважением в этом коллективе относятся к старшему резчику коммунисте Юрию Андреевичу Кирееву. Он с честью носит почетное звание ударника коммунистического труда. За высокие показатели в работе Юрий Андреевич награжден Ленинской юбилейной медалью. А в этом году ему вручен общесоюзный знак «Победитель социалистического соревнования 1975 года».

НА СНИМКЕ: Юрий Андреевич КИРЕЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

„Плюсы и минусы“

Ошибки, которые были допущены в гласности соревнования сквозных комплексов бригад, учтены. На сменно-встречных собраниях трудящиеся вновь рассказано о преимуществах этого соревнования.

Во втором квартале будет проведена школа по опыту работы разливщика И. О. Чумарова.

Г. ЧЕРНУШКИН,
начальник мартеновского цеха № 1.

А. СВИСТУНОВ,
председатель цехкома.

„Аварий быть не должно“

На статью «Аварий быть не должно» сообщаем, что в октябре 1975 года на адьюстаже стана «4500» листопрокатного цеха была утечка газа через незакрытую задвижку центральной свечи № 9.

На виновных лиц за утечку газа наложено дисциплинарное взыскание.

Критическая статья признана правильной и проработана с коллективом цеха.

А. НОСЕНКО,
начальник листопрокатного цеха.

Факты, изложенные в статье «Аварий быть не должно», имели место.

У мастера В. Д. Охримовича, являющегося ответственным лицом за газовое хозяйство наплавочного участка, изъят талон из книжки по технике безопасности. С трудящимися наплавочного, термического и слесарно-сборочного отделений статья была проработана на сменно-встречных собраниях и организовано дополнительное обучение с трудящимися отделений по правилам эксплуатации газового оборудования и действия персонала по планам ликвидации возможных аварий в газовом хозяйстве.

В. ЛЕОНОВ,
начальник механического цеха.

„Помехи, помехи...“

По поводу заметки «Помехи, помехи...», опубликованной в газете 1 июня с. г., сообщаем, что задержка со сносом забора произошла по вине строителей: заводской забор был перенесен, но «забыли» перенести со старого забора линию освещения забора и электролинию, питающую проходную № 4.

В настоящее время линии освещения перенесены на временные трассы, забор сдан строителям под снос, но до сих пор постоянная линия освещения строителями не смонтирована.

Г. ГАРКУНОВ,
начальник цеха благоустройства.

ВНИМАНИЮ СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКОВ

Новые переводы

За последнее время метод непрерывной разливки стали находит все более широкое применение на металлургических предприятиях всех стран. С ростом производства стали будет расширяться и внедрение непрерывной разливки.

В научно-технической библиотеке комбината можно познакомиться с рядом новых переводов по вопросу конструкции и работы установок непрерывной разливки стали, а также усовершенствования способов обычной разливки стали.

В статье «Опыт разливки кипящих сталей со скоростью более 2 м/мин» описано влияние высокой скорости разливки на глубину залегания сотовых пузырей, улучшение кипения стали в изложнице, устройство для вдувания кислорода в струю разливной стали. Сравнение количества брака, получаемого на прокатных станах с плавкой, разлитых разливочными стаканами диаметром 35 и 70 мм. Исследование подтвердило, что основным фактором, определяющим образование наружной беспузыристой корки слитка, служит не скорость разливки, а интенсивность кипения стали в изложницах. Единственным критерием определения интенсивности кипения стали в изложницах оказалось уменьшение уровня стали после заливки в изложницу.

Проведенные в течение года опыты с разливкой плавки весом 240 тонн новыми и разливочными стаканами подтвердили, что после выбора подходящего профиля можно изготавливать такие стаканы из химически связанного магнетита. В отличие от ранее испытанных крестообразных разливочных стаканов с типичным крестообразным профилем стаканы новой формы выполняют необходимую функцию и обеспечивают целостность льющегося потока при разливке всей плавки. Новый стакан оказывает существенное влияние на выход годного, снижая разбрызгивание металла и образование плен на поверхности слитков. Применение разливочных стаканов новой формы практически проверено разливкой почти 0,5 млн. тонн кипящей стали для глубокой вытяжки и спокойной арматурной стали, она дает значительное улучшение поверхности слитка. Данные о форме и применение такого разли-

вочного стакана описаны в статье «Новая форма разливочного стакана для разливки стали из ковша емкостью 240 тонн».

В статье «Транспортировка и разливка расплавленного металла с помощью электромагнитной индукции» даны теоретические основы и примеры практического применения электромагнитной индукции для транспортировки и разливки расплавленного металла.

В статье «Применение изолирующих порошкообразных флюсов при разливке стали» дан обзор существующих методов изолирования стали при ее разливке, а также результаты некоторых исследований механизма действия изолирующих флюсов при сифонном способе разливки. Наиболее значительные достижения в практике разливки стали сифонным способом за последние годы относятся к улучшению поверхности слитков за счет применения изолирующих порошкообразных флюсов во время разливки. Флюс вносится сверху в начальный период разливки, так что, падая на поверхность расплавленной стали, он покрывает ее равномерным слоем.

Исследования влияния толщины стенок и температуры изложницы на затвердевание слитков с помощью математического моделирования описаны в статье «Влияние толщины стенок и начальной температуры изложницы на продолжительность затвердевания слитков». Показано, что увеличение вдвое против номинальной толщины стенок изложницы приводит к уменьшению продолжительности затвердевания примерно на 8 процентов.

Контроль качества слитков обуславливает необходимость знания требующихся оптимальных условий разливки, а также влияния малейших отклонений от этих условий на качество слитка. Качество структуры слитка зависит, в основном, от отклонений стабильных для каждой отдельной плавки факторов, таких как тип стали и конструкция слитка и изложницы. Выбор способа разливки, влияние формы слитка на выход годного и качество поверхности описаны в статье «Технология получения слитков. Практика отливки слитков».

Обзор подготовлен сотрудниками научно-технической библиотеки комбината.



Фото Н. Нестеренко.