

Училище наше по праву называют кузницей кадров комбината. Вот уже четыре десятилетия коллектив училища успешно справляется с почетной обязанностью. Достаточно сказать, что за эти годы училище подготовило более 15 тысяч квалифицированных специалистов — рабочих основных специальностей черной металлургии.

40 лет — пора зрелости. И мы можем с полным основанием говорить, что педагогическим коллективом за эти годы накоплен немалый опыт. Главным образом накоплен тот нравственный багаж, который дает нам право воспитывать достойных преемников славы Магнитки, лучших достижений и традиций металлургов. Как-то, выступая на открытии урока эстетики на тему «Красота и романтика рабочей профессии», наш бывший выпускник, Герой Социалистического Труда Иван Андреевич Дмитриев сказал: «Я — сталевар. Варю сталь, и этим все сказано. Если наша партия обращается к металлургам, то, значит, и ко мне лично. Мой вклад в общее дело не велик, но из малого образуется большое. Поэтому делаю свое дело еще лучше, отдавая ему еще больше... Я испытываю удовлетворение от своей работы, горжусь, что в горде металлургов моя профессия основная».

Так мог сказать человек, бесконечно влюбленный в свою профессию, понимающий ее огромную значимость. Такую любовь к своей профессии, гордость за нее мы стремимся воспитывать у каждого нашего учащегося.

Период обучения в училище является важным этапом в жизни подростка. Здесь складывается его личность, отношение к труду, к коллективу. И в это время важно помочь подростку обрести свое место в коллективе, заложить прочные основы правильного понимания им своих трудовых обязанностей, рабочей гордости и чести. С первых же дней пребывания в училище юноша начинает приобщаться к своей будущей

специальности. Конечно, в этом большом деле нашими помощниками являются те производственные коллективы, куда будущие сталевары, доменщики, прокатчики приходят на практику. С ними у нас установлены тесные связи. И мы с удовлетворением отмечаем, что производственный де-

История нашего училища богата славными делами. Образовано училище было в канун Великой Отечественной войны, а в грозные годы учащиеся самостоятельно обслуживали металлургические агрегаты, за что в 1943 году Указом Президиума Верховного Совета СССР коллектив учи-

уже в качестве наставников пришли работать И. А. Дмитриев, А. Ф. Мельников, С. Я. Нижник, Е. Д. Борзенков, К. Ф. Хабаров. Эти люди, их пример помогают нам воспитывать учащихся.

В цехах трудятся целые династии выпускников училища: это сталевар Глухов, его жена и сын, металлург Москалев, его жена и сын, почетный металлург Лапачев и два его сына; в семье Малковых училище окончили три сына и две дочери, три брата Фомины работают в прокатном производстве. Мы стараемся поддерживать и сохранять такие семейные традиции. Сейчас в училище осваивают профессию металлургов многие учащиеся, связанные семейными и родственными узами.

В день празднования юбилея в училище соберутся многие его бывшие выпускники. Им, конечно, будет о чем рассказать своим молодым преемникам. В торжественной обстановке в этот день откроется музей училища, экспонаты которого на протяжении многих лет собирали учащиеся. История училища продолжается. И мы уверены, что музей наш пополнится еще многими экспонатами, которые будут рассказывать о славном пути кузницы кадров комбината.

Стало традицией в конце учебного года у Вечного огня и монумента «Тыл — фронту» собираться на праздник посвящения в рабочий класс. В этот день приветствовать молодую смену приходят руководители комбината, представители партийных и комсомольских организаций, ветераны труда, передовики производства, бывшие выпускники. Здесь учащиеся дают клятву пронести по жизни трудовую эстафету отцов, дорожить высоким званием советского рабочего. Добрая слава металлургов Магнитки — подтверждение тому, что каждое поколение выпускников училища остается верным этой клятве.

А. ХЛОПОВСКИХ,
директор ГНТУ № 13.

♦ Операция «Воздух»

Работа ведется, но...

Забора о чистоте воздуха в промышленных районах — это прежде всего забота о здоровье людей. Не секрет, что там, где выплавляют ежедневно многие тысячи тонн металла, предельно чистой среды быть не может. Поэтому приходится идти на немалые затраты по охране окружающей среды.

За прошлую пятилетку в цехах комбината поставлено немало преград на пути вредных выбросов. Пущены в работу новые газо-пылеочистные сооружения, реконструированы многие существующие. Благодаря этому удалось добиться значительного снижения вредных производственных выбросов. Многие сделано по уменьшению загрязнения воздушного бассейна технологическим оборудованием второго и третьего маргеновских цехов, за исключением печи № 17. Что касается этого агрегата, то здесь газоочистные сооружения совершенно новой системы, поэтому установка находится на положении экспериментального оборудования. Требуется какое-то время для выхода на оптимальный режим работы. По остальным печам значительных результатов по снижению вредных выбросов коллективы сталеплавыльщики добились благодаря высокой сознательности, ответственности каждого производственного. Немалую помощь по организации контроля за работой газоочистных сооружений оказали работники отделения Челябинской инспекции газоочистки. Именно по их указаниям была организована учеба персонала по обслуживанию и эксплуатации газоочистных сооружений.

Но не обошлось и без трудностей по перестройке отношения производственников к технологии. Что греха таить, на иные требования кое-кто закрывал глаза. Конечно, такие «продолки» не оставались незамеченными, и нарушители не могли прикрыться расхо-

жим утверждением, что если дан план — его надо, выполнять любой ценой. Да, план есть план, но отнюдь не любой ценой!

В 1971 году по ходатайству инспекции газоочистки были строго предупреждены, лишены премии семь мастеров и сталеваров, допустивших нарушения, снижающие природу технологии. В 1980 году нарушение стало значительно меньше: были наказаны четыре сталеплавыльщика. А в нынешнем году нарушение пока нет.

Гораздо хуже положение в первом маргеновском цехе. До сих пор здесь происходят частые и значительные выбросы вредных веществ. Совсем не работает газоочистка 26-й печи. Эта установка совершенно новая, запущена в работу в январе нынешнего года, но в процессе эксплуатации у нее выявились серьезные конструктивные недоработки.

Установку пришлось экстренно остановить для устранения неполадок, а вредные выбросы из печи идут, что называется, «в трубу» — без очистки. Если такое вынужденное загрязнение как-то понять еще можно, то на печах № 33 и 34 совершенно недопустимы выбросы из заварочных окон из-за плохой работы технологического оборудования. Иногда из этих печей выбросы устремляются в трубу прямооточно, и тогда в цехе воздух чист, но над ним — рыжие облака. А все это потому, как поясняет старший мастер Е. Д. Третьяков, что печи приняты в эксплуатацию и запустили с неисправными насадками. К тому же печи работают накануне ремонта, и теперь никакая промывка насадок не даст должного эффекта: насадки основательно разрушены. Но сталеплавыльщики цеха заверяют: сложившееся положение будет исправлено в ближайшее время.

В. СОТНИЧЕНКО.

был межремонтный период на первой печи — 235 плавов.

В первом маргеновском цехе хорошо провели последнюю кампанию коллективы двухванных агрегатов № 29, 31 и 35. Стойкость сводов здесь составила 1089, 1026 и 1131 плавку соответственно. Это близко к уровню, наметенному в приказе № 1 директора комбината, или даже превосходит его. 367 плавов за кампанию выдали бригады печи № 28. Это больше, чем предусматривалось первым приказом.

Результаты, подобные апрельским, можно найти в любом другом месяце года. Интенсивное ведение технологического процесса не мешает нашим сталеварам добиваться стойкости свода, которая пока что недосягаема для их коллег с других предприятий отрасли. На тех же двухванных агрегатах, скажем, Кривого Рога, за кампанию выдавали в прошлом году в среднем 485 и 589 плавов.

Коллективы наших двухванных агрегатов сработали лучше. Стойкость сводов за кампанию достигала от 763 плавов до 1073, причем на 29-й печи показан худший результат, поскольку в неважном состоянии были металлоконструкции. В этом году, после капитального ремонта, коллек-

(Окончание.)
Начало на 1-й стр.)

тив 29-го агрегата уверенно перешагнул уровень в тысячу плавов за кампанию.

Дело, таким образом, не в интенсивности процессов. Приведенные примеры позволяют думать, что именно интенсивное ведение процесса сталеварения обеспечивает увеличение стойкости свода печи, поскольку ровнее уровень теплового режима. Тогда в чем же дело? Вот мнение специалиста — заместителя начальника технического отдела

ка — вина зачастую не только сталевара: нет, например, шлаковых чаш. А это уже просчет работников различного пролета, копровиков, железнодорожников. Бывают повинны и руководители служб цеха: порой плавки на разных печах идут «кучно», и шлаковых чаш или сталеразливочных ковшей попросту не хватает...

Евгений Павлович Греднев подводит к мысли о том, что при всем значении

леварские бригады, начиная с апреля, материально поощряются.

По итогам апреля премирована за то, что достигла или превзошла наметенный уровень стойкости свода, каждая седьмая сталеварская бригада комбината. Трудно рассказать о всех сталеварах, проводивших кампанию безаварийно, проявивших бережное отношение к агрегату. Но вот один пример. В третьем маргеновском цехе безаварийно

ремонт свода. А это условием премирования не допускается.

Материальное поощрение — отнюдь не единственная и, может быть, не самая важная форма воспитания бережного, хозяйского отношения к порученному оборудованию. Воспитательное значение рубля не нужно переоценивать. Работа по увеличению стойкости должна вестись одновременно по нескольким направлениям. Вместе с тех-

кладки. Но делается это не всегда и не на всех агрегатах.

Проводятся в цехах и школы передового опыта. Практическая отдача нередко мало ощутима. Видно, не все продумано в организации и проведении таких школ. Еще важнее, пожалуй, активизировать воспитательную работу в коллективах, особенно второго и третьего маргеновских цехов. Создается впечатление, что здесь переоценивают роль объективных факторов, осложняющих работу коллектива, и разувелились в собственных возможностях выправить положение. В цехах идет смена поколений, и не всегда молодежь воспринимает беседы о традициях сталеплавыльщиков цеха не только умом, но и, как говорится, сердцем...

Результаты последней кампании на ряде печей дают повод для оптимизма. Конечно, совершенствованию материального стимулирования разом не решит проблему, да только оно одно и не сможет этого сделать. Помимо воспитания в каждом производственном коллективе чувства хозяина, сталеплавыльщики должны совершенствовать организаторскую работу, усилить личную ответственность каждого — от рабочего до начальника цеха — за высокий конечный результат.

Ю. СКУРИДИН.

♦ СГПТУ № 13 исполняется 40 лет

Кузница кадров



лают все, чтобы ребята влились в коллектив, ощутили себя полноправными членами трудового содружества. Учащиеся участвуют не только в трудовом процессе, но и занимаются в цеховой художественной самодеятельности, участвуют в общественной жизни. Одним из важных моментов совместной работы училища и базового предприятия по улучшению профессиональной подготовки и воспитанию учащихся является совместная работа по обслуживанию металлургических агрегатов на последнем году обучения. Это приучает ребят к самостоятельности, заставляет их серьезно готовиться к своей будущей профессии.

лица был награжден орденом Трудового Красного Знамени. Славу и гордость училища составляют бывшие его выпускники; имена многих из них известны далеко за пределами города — это Герои Социалистического Труда А. А. Цыба, А. И. Рубанов, С. Я. Нижник, А. В. Панченко, В. Д. Наумкин, И. А. Дмитриев, А. Ф. Мельников, лауреаты Государственных премий, кавалеры орденов и медалей. Большинство из них — частые гости в училище. Хотя «гости» это не то слово. Они приходят в свое родное училище уже возмужавшими, вобравшими в себя богатый опыт работы, который они передают молодежи. В училище

♦ Минимум затрат — максимум отдачи. Хозяйствовать рачительно

СТОЙКОСТЬ СВОДОВ: НАПРАВЛЕНИЯ РОСТА

комбината Е. П. Греднева: — Причин, влияющих на стойкость свода сталеплавыльного агрегата, немало. Стойкость снижается, если с задержками подается в печь металлолом. Бывает, что его запружают с разрывом во времени. Отсюда — резкие колебания температурного режима, ухудшающие состояние агрегата. Важно правильно вести прогрев шихты, чтобы к заливке жидкого чугуна добиться нужной ее температуры. На стойкости свода отражается неполный спуск шлака: если его останется значительный слой, происходит перегрев кладки свода. Но неполный спуск шла-

самых разнообразных условий важней всего один фактор — человеческий. Поведение человека на производстве, отношение его к оборудованию и требованиям технологических инструкций — это, пожалуй, действительно самый важный фактор, определяющий стойкость агрегата.

Роль этого фактора все более учитывается на комбинате. Соревнование сталеваров за увеличение стойкости сводов постоянно совершенствуется и недавно получило приказом директора новый стимул. По всем типам наших печей за превышение определенного уровня стойкости свода ста-

работали на протяжении последней кампании сталевары печи № 15 М. В. Уханов, В. С. Шеншин, Н. Т. Яковлев и В. В. Пластинин. Выполнение плана на агрегате составило 100,9 процента. Но не все бригады работали равно. Поэтому размер премии за высокую стойкость свода колеблется от 13 до 40 рублей.

Премированы за высокую стойкость свода 20 бригад, но число коллективов, удлинивших сроки последней кампании, больше. Однако не получают премии, например, бригады печей № 7 и 9: хотя стойкость здесь и высока, но в ходе кампании проводились горячие

полами в ней должны участвовать работники ОТК, цеха ремонта металлургических печей № 1. Нужно осуществлять организационно-технические мероприятия и проводить школы передового опыта лучших сталеваров. Что касается мероприятий, то сейчас ведется подготовка к опробованию установки факельного торкретирования. Опыт сталеваров кислородно-конверторных цехов ряда предприятий страны должен, судя по всему, оказаться полезным и у нас. А пока что надо не забывать выполнять торкретирование прежним способом, устраняя «выгары» огнеупорной