

Кузнецкий и Магнитогорский металлургические комбинаты — два гиганта советской индустрии — растут год от года, давая стране все больше и больше металла.

С первых дней рождения между двумя гигантами завязалась трудовая перекличка. Тесными узами дружбы, товарищеским соревнованием связаны многочисленные коллективы нашего и Кузнецкого комбинатов. Взаимные посещения, ежегодное подведение итогов соревнования, обмен опытом стали традицией.

Много раз представители кузнечан бывали у нас, а магнитогорцы — в Сталинске. И всякий раз и гости, и хозяева обогащаются опытом, который помогает двум коллективам успешно идти вперед.

На днях большая группа представителей цехов нашего комбината возвратилась из Сталинска. Сегодня мы публикуем письма товарищей, побывавших у кузнечан.

## НОВОЕ У ДОМЕНЩИКОВ

Доменщики Кузнецкого металлургического комбината успешно выполнили план 1957 года, выдав тысячи тонн чугуна сверх плана. С начала этого года они также успешно выполняют государственные планы. Если коэффициент использования полезного объема доменной печи за 1956 год составил 0,695, то за февраль этого года он уже составляет 0,665. Этому способствовало, с одной стороны, увеличение доли агломерата в шихте от 50 до 73,3 процента, с другой стороны, автоматизация загрузки доменных печей и перекидки арматуры воздуходогревателей вместе с повышением квалификации обслуживающего печи персонала.

На трех доменных печах Кузнецка перекидка арматуры воздуходогревателей автоматизирована. Это позволяет полностью использовать поверхность нагрева воздуходогревателей, держать более высокую температуру горячего дутья.

У них также осуществлено охлаждение лещади воздухом, подаваемым двумя вентиляторами производительностью 22000 куб. метров, через металлические трубы, заложенные в фундамент доменной печи под лещадь. Съем тепла таким способом достигает 60000 и более килокал/час, что должно обеспечить увеличение стойкости лещади и продление кампании печи.

Для осуществления более точного контроля за ходом печей, на 3-х печах успешно работает установка отбора статического да-

вления из середины шахты печи. Прибор, регистрирующий разность давлений в кольцевом воздухопроводе и середине шахты, а также в середине шахты и на колоснике позволяет заблаговременно принять меры, предупреждающие расстройство хода печи. В дальнейшем кузнечане предусматривают использовать показания разности давлений для автоматического регулирования хода доменной печи изменением определенных параметров.

Для более полной характеристики хода доменной печи разработана и испытана установка автоматического замера и регистрации температуры по радиусу ниже уровня засыпи с четырех сторон. Результаты проведенных испытаний показали, что некоторые конструктивные изменения позволят в недалеком будущем на одной из печей пустить в эксплуатацию такую установку.

Успешное осуществление автоматизации доменного процесса, улучшение качества сырых материалов позволит кузнечанам претендовать на первое место по технико-экономическим показателям работы доменных печей.

Наблюдая за работой кузнечан введенными ими новшествами, мы убедились, что у них серьезно поставлена работа по механизации и автоматизации доменного процесса. Коллектив кузнечан работает творчески.

**И. МАНАЕНКО,**  
руководитель технологической группы доменного цеха.

## НА МАРТЕНАХ

В мартеновских цехах Кузнецкого металлургического комбината в первую очередь бросается в глаза чистота и порядок. Как на рабочей площадке, так и под печами нет лишних предметов, нет мусора и хлама.

У нас под печами обычно хранится кирпич и по мере надобности его подают к печам, поднимают на рабочую площадку. Кузнечане же держат кирпич на рабочей площадке между будками управления и на шихтовых открялках. А к печам подают кирпич при помощи автопогрузчиков, которых у них имеется шесть. Это значительно облегчает доставку кирпичей к месту работы каменщиков.

Культура производства определяется не только чистотой рабочего места, но и внедрением прогрессивных методов труда. Кузнечане выработали такой метод на завалке печей. Разработанная технология завалки строго соблюдается. Были мы в цехах днем, были и ночью, и всегда наблюдали четкую работу сталеваров на завалке, строгое соблюдение технологии.

Завалку первого состава сталеплавильщики-кузнечане производят посылно. На подину мартеновской печи подают 8 мульт руды, распределяя ее в определенном порядке. Сначала дают по одной

мульде руды в первое, второе, четвертое и пятое завалочные окна. Прогревают и дают еще по полмульды руды. После этого в третье окно тоже подают две мульды руды.

Пока руда прогревается, сушат и закрывают сталевыпускное отверстие. После десятиминутного прогрева руды дают в каждое окно по мульде известняка. Прогревают еще 10 минут и производят мульдой шуровку (разравнивание).

Прогревая 10 минут, добавляют еще по мульде руды в каждое окно. Снова шуруют мульдой и греют и после этого посылно, с прогреванием каждого слоя, заваливают всю руду. Продолжается завалка первого состава 1 час 10 минут — 1 час 20 минут.

После этого заваливают металлическую лось, прогревают. На всю завалку уходит 2,5—3 часа. Через 15—20 минут после слива в печь чугуна открывают шлаковывпускное отверстие и выпускают шлак.

Плавление идет 4—4,5 часа. А продолжительность плавки длится 11,5—12 часов.

Внедрение четкой отработанной технологии завалки следует перенести и в практику работы у нас. Следует также наладить регуляр-

# УЧИМСЯ ДРУГ У ДРУГА, ЧТО ВИДЕЛИ МАГНИТОГОРСЦЫ

## Приняли новые обязательства

Коллектив нашего стана соревнуется с таким же станом Кузнецкого комбината. При встрече с прокатчиками-кузнечанами мы обсудили итоги труда в прошлом году и новые обязательства станом и смен.

А чтобы лучше выполнять обязательства, работать производительнее, необходимо широко внедрять все передовое. Кузнечане охотно знакомили нас с хорошо отработанной технологией нагрева и прокатки металла. У них на каждом участке установлена технологическая инструкция, за выполнением которой следят работники ОТК. У нас таких инструкций нет. В этом вина технического отдела комбината, ЦЗЛ и руководителей цехов. Наличие же этой инструкции и строгое соблюдение ее ведет к снижению брака и вторых сортов.

Кузнечане с успехом применили наплавку стальных прокатных валков высокоскоростными сплавами не только для прокатных станов, но и для блюминга. Стойкость валков повысилась в 30—35 раз.

У нас это тоже можно осуществить. Ведь у нас в вальцетокарном отделе и станок для наплавки есть более совершенный, чем у кузнечан, но он давно стоит без дела. Необходимо его использовать.

А что делать, чтобы уменьшить пробуксовывание металла в клетях прокатных станов? Кузнечане успешно нашли способ. Они изготовили ролики для накатки стальных валков, после чего валки лучше захватывают заготовку и ликвидируют пробуксовку.

Они передали нам образец ролика, чтобы мы могли осуществить накатку валков и у себя. Опробование уже проведено и дало положительный эффект.

Многое из передового в работе кузнечан будем применять у себя.

**В. АРХИПОВ,**  
начальник стана «500».

ную обдувку сводов. Кузнечане для этого имеют шланги на барабанах на каждой печи. Они могут скорее обдуть свод печи. А у нас этого нет, отдел снабжения комбината шлангами не обеспечивает.

Кузнечане также регулярно каждый день очищают воздушные перевертки и обмуровку кессонов от «шуб».

Многое сделано для облегчения труда. Кроме автопогрузчиков, доставляющих к печам кирпич, там во втором цехе осуществлена механизация открывания сталевыпускного отверстия. Мы взяли чертежи, чтобы подобную механизацию внедрить и у себя. У нас намечено проведение кислородпровода к печам, а кузнечане в этом нас опередили и кислородпровод провели.

Перенимая передовое у кузнечан, мы рассказывали и о своей работе, о том, чего у них еще нет и что может быть им полезно. Так в дружеских обменах мнениями, в изучении методов труда на рабочем месте, мы передавали опыт коллектива нашего цеха и перенимали все то, ценное, что облегчит труд и поможет поднять производительность труда.

**А. КУТНОВ,**  
заместитель начальника третьего мартеновского цеха.

## Первенства не уступим

Условия работы мартеновских печей Кузнецкого металлургического комбината несколько иные. Соответственно и требования мартеновцев к копровикам на Кузнецком комбинате не такие жесткие, как у нас. Этим в значительной степени можно объяснить тот факт, что по качеству продукции копровики Кузнецка несколько отстают от копровиков Магнитки.

Прежде всего нужно отметить слабую механизацию копрового цеха в Кузнецке. Приведу несколько примеров. У кузнечан в копровом цехе работают всего семь электромостовых кранов, два пакетирующих прессы. А у нас — 28 кранов, три прессы, причем будет скоро введен еще один пресс.

Копровики Кузнецка пока не могут обеспечить полное извлечение металла из шлака в связи с отсутствием сепарационных установок. Кузнечане принимают только 50 процентов шлака, а другая половина шлака отвозится на отвал, на далекое расстояние. Это, конечно, ухудшает работу низа мартеновских печей из-за несвоевременной поставки шлаковых ковшей. Тем более, что мартеновские печи там работают горячо, ровно.

Отстают кузнечане от нас и по работам на взрывных ямах. Бурение металлических массивов они ведут далеко от взрывных ям. Поэтому у них есть перерасход кислорода (до 11 кубических метров на 1 тонну), а производительность в 5—6 раз ниже нашей.

Думается, что серьезным недостатком в работе копровиков Кузнецка является отсутствие склада для зимних запасов металлической шихты. У нас есть такой запас,

рассчитанный, примерно, на месяц, и мы гарантированы на всякие возможные случаи. Это наше замечание кузнечане приняли к сведению и будут принимать все меры к его реализации.

Повторяю еще раз: копровики Кузнецка полностью обеспечивают выполнение своих задач, и если у них есть, на наш взгляд, замечания в работе, то это прежде всего нужно объяснить несколькими другими условиями в работе самих мартеновских печей.

К слову сказать, у кузнечан есть много хорошего опыта в работе, и нам необходимо его использовать. Прежде всего краны там одниотипные, высокоскоростные и простоявшие у них, как правило, очень мало. Кроме того, краны обеспечены хорошими электромагнитами, чего нельзя сказать о наших. Копровики Кузнецка сделали хороший опыт: они установили на кранах вторую кабину. Нет необходимости доказывать, как и удобства создает это новшество для работы крановщиков. Думается, что и в нашем цехе этот ценный опыт нужно внедрить.

Далее, разработка шлакового отвала в Кузнецке технически оснащена больше, чем у нас. Увеличение числа экскаваторов на нашем шлаковом отвале, естественно, увеличит количество металла для доменного и мартеновских цехов.

Со всеми замечаниями, предложениями мы выступили на сменном-встречных собраниях. Там же копровики заключили договор социалистического соревнования на этот год и решили еще с большей энергией бороться за первенство в соревновании.

**А. МАРКИН,**  
мастер копрового цеха.

## В ЦЕХАХ ЧИСТОТА И ПОРЯДОК



Приняли нас кузнечане металлургии хорошо, охотно делились опытом, живо интересовались работой магнитогорцев. В их цехах всюду чисто, порядок, в порядке содержится и оборудование.

Я, естественно, больше интересовался трудом листопркатчиков. На среднелистовом стане Кузнецка имеются быстродействующие направляющие линейки, предохраняющие прокатку серповидных листов и позволяющие вести прокатку листов на середине бочки валков. Это следует перенести на наш стан, эскизы линейки кузнечане дали.

Удачно решили кузнечане централизованную сигнализацию по

задаче размеров при прокатке сляб и листов. У нас этого нет. Данные размеров у нас пишет работница мелом на досках.

Много уделили внимания кузнечане созданию условий для трудящихся. Посты управления стана у них лучше оборудованы. Видимость у них лучшая, хорошая вентиляция и при них имеются санитарно-гигиенические узлы. Применение электромагнитов при погрузке и транспортировке металла на среднелистовом стане кузнечан заменило подбранивых рабочих, которые еще есть у нас. А снабжение газовойрубщиков ботинками на деревянной подошве создало лучшие условия для этих рабочих. У нас же обувь газовойрубщиков на резиновой подошве, что вредно действует на ноги.

Кузнечане широко применяют совмещение профессий. Поэтому у них в ремонте оборудования участвуют свои слесари и другие рабочие, отпала необходимость в бригадах кустов ремонтников, как это еще имеется у нас. Слесари же стана, зная лучше оборудование, ремонтируют его быстрее и надежнее.

Все лучшее из опыта кузнечан мы перенимаем, чтобы продолжать наше традиционное соревнование и давать стране больше металлического листа.

**Г. СИМАНЮК,**  
механик среднелистового стана листопркатного цеха.

На снимке: участник делегации механик листопркатного цеха Г. Симанюк.