

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского дважды ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени В. И. Ленина

№ 63 (5666)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 27 мая 1975 года  
Цена 2 коп.

ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ

## Брака не должно быть

Начну с конкретных примеров. Первого апреля нагревательщик четвертой бригады участка нагревательных колодцев блюминга № 2 В. Игошин допустил перегрев четырех слитков. Когда эти слитки выгрузили из ячеек колодца, один из них развалился. Через 10 дней Игошин вновь допустил перегрев 4 слитков. В результате только за две смены по вине одного нагревательщика было отправлено в переплавку 14 тонн металла. А всего по участку за апрель было отправлено в переплавку 30 тонн. Кроме того, семьдесят слитков были оплавлены. Велики также потери на окалине. Каждые четыре дня деменщикам отправляются дватри двенадцатитонных контейнера с окалиной. До 3,5 процента металла уходит в окалину.

И все эти потери происходят, в основном, по вине нагревательщиков, не соблюдающих режим нагрева слитков.

Брак в производстве... Губится труд сотен людей, вложенный в выплавку металла, страдают смежники. Но, к сожалению, на нашем участке брак еще бывает. Это не может не волновать коллектив, и на участке ведется поиск эффективных средств уменьшения выхода брака. Конечно, для максимального улучшения качества работ есть еще немало резервов этого технического порядка: улучшение технологии, повышение надежности систем управления нагревом (к примеру, недавно на 10-м блоке нагревательных колодцев старые контрольно-измерительные приборы были заменены более совершенными. Уже сейчас работа этого блока заметно улучшилась).

Но главный резерв — в нашем умении, нашей профессиональной подготовленности, в нашем отношении к делу. Ведь один нагревательщик с предельным вниманием относится к производственным обязанностям, для него даже незначительное

оплавление или повышение количества окалины — «ЧП». А у другого же добросовестность в работе еще не стала законом. Такой рабочий, заметив беспорядок в работе нагревательного колодца, вместо того, чтобы попытаться устранить его, продолжает нагрев. Или, когда вроде бы все благополучно, он уходит с пульты управления нагревом, надеясь, что ничего не случится. А тут вдруг резко увеличилась подача газа и воздуха в горелки, забарахлили приборы, повысилась температура. Отсюда и получается окалина, оплавление, пережог. Дорого обходится подобное отношение к делу.

С такими рабочими постоянно ведется воспитательная работа, каждый случай брака всесторонне анализируется. Бракотделу приходится держать ответ не только перед администрацией, но и перед своими товарищами, его обсуждают и на бригадных собраниях, и на собраниях рабочих всего участка.

Есть еще один резерв, помимо, очень существенный, — повышение квалификации рабочих. На нашем участке работают люди с самыми различными производственными стажами. Ясно, что у рабочих, проработавших не один десяток лет, со временем забылось многое из теоретических знаний, полученных в свое время в профтехучилище. С другой стороны, у молодых рабочих достаточен запас теоретических знаний, но нет практических навыков применения их. Вот здесь-то и важна передача производственного опыта кадровыми передовыми рабочими. С этой целью в нашем коллективе создана школа передового опыта. Занятия проходят непосредственно на рабочих местах. Так оно надежнее.

19 мая я проводил занятия на седьмом блоке нагревательных колодцев. Сварщик Давыдов в течение часа с начала смены не мог на-

чать напрев слитков. — Вроде бы и показания приборов правильны, но чувствую, что режим нагрева не тот, — жаловался он. В чем дело? Мы вместе попытались найти причину. Оказалось, что неисправны приборы автоматического контроля. Прямо в ходе ремонта одновременно с теоретическими комментариями Давыдов получил возможность наглядно разобраться в слабых местах системы управления. А зная это, в следующий раз он уже самостоятельно разберется в неполадках приборов.

Комплекс мероприятий по борьбе с браком приносит свои результаты. Выход брака за четыре месяца этого года, по сравнению с тем же периодом прошлого, снизился, в среднем, на 100 тонн. А в апреле отличилась бригада № 1, только 2 оплавленных слитка оказались на ее счету. Но даже и это достижение не удовлетворяет коллектив и случаи оплавления двух слитков обсуждались на рабочем собрании. Каково было рабочим, допустившим оплавление, смотреть в глаза своим товарищам, работавшим месяц без брака, — нагревательщикам К. Губайдуллину, А. Гербунову, А. Минтрохину. Валь те доказали, что можно работать совсем без брака.

Приятно за своих товарищей из первой бригады. Хотелось бы, чтобы такого результата добились и другие бригады. А пока у коллектива второй бригады 16 оплавленных слитков, у коллектива третьей — 35, у бригады № 4 — 29.

Это говорит о том, что перед нами еще много работы. И успех этой работы будет зависеть от каждого нагревательщика, от его мастерства, от его заинтересованности в общем деле.

**В. КУЗОВЛЕВ,**  
нагревательщик металла  
обжимного цеха № 1.

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

ности, загазованности и запыленности воздуха является невозможным.

В Украинском научно-исследовательском институте огнеупоров выполнены сравнительные исследования свойств углеродистых масс и паст огнестойкого и жароустойчивого производств. Разработаны состав и технология изготовления углеродистых масс повышенного качества для доменных печей: предел прочности при сжатии 320 кг/см<sup>2</sup>, пористость 14 процентов, газопроницаемость 0,59 л/м<sup>2</sup> час, мм вод. ст. Для соединения тонких швов углеродистой клад-

ки доменной печи изготовлены углеродистые пасты на смолосолевой связке, составленной из композиции антраценового масла, высокотемпературного и мягкого пекков. Предел прочности шва на сдвиг после обжига при 1000°C составляет 56—62 кг/см<sup>2</sup>. Исследовано влияние состава наполнителя и количества связующего на свойства углеродистых паст.

Разработаны проекты технических условий на углеродистые массы и пасту для доменных печей, учитывающие достижения мировой практики. Предложена технологическая инструкция для производства углероди-



XXV СЪЕЗДУ КПСС — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

## Слово коллектива ИДК

Решение апрельского (1975 г.) Пленума ЦК КПСС о созыве XXV съезда партии вызвало в коллективе известияково-доломитового карьероуправления новый подъем трудовой и политической активности, горячую поддержку и одобрение внутренней и внешней политики ленинской Коммунистической партии.

Продолжая наращивать темпы производства, коллектив карьероуправления обязуется в честь XXV съезда КПСС:

выдать сверх плана (начиная с 1 мая 1975 года) к дню открытия съезда 60 тысяч тонн дробленого известняка, 20 тысяч тонн дробленого доломита, 5 тысяч тонн обожженного доломита, 10 тысяч тонн известня, в т. ч. с известняково-обогатительной фабрики 8 тысяч тонн и 30 тонн карбида кальция;

за счет экономного расходования материалов, топлива, электроэнергии, трудовых ресурсов получить экономно от снижения себестоимости продукции 250 тысяч рублей; весь прирост объема производства получить за счет увеличения производительности труда;

обеспечить среднее содержание СаО в известняках, отгружаемых аглофабрикам, не менее 51,0 процента; полностью выполнить мероприятия комплексного плана механизации и автоматизации производственных процессов и научной организации труда;

отработать один выходной день на уборке урожая в Молодечно-овощном совхозе.

В успешной работе коллектива второго листопрокатного цеха есть весомый вклад труженников бригады трехклеточного стана, которой руководит мастер С. И. Драпенко. Эта бригада часто выходит победителем в социалистическом соревновании.

За высокие трудовые успехи Сергей Игнатьевич Драпенко награжден орденом Трудовой Славы III степени, а старший вальцовщик комсомольско-молодежного коллектива Владимир Федорович Лимаренко удостоен ордена «Знак Почета».

НА СНИМКЕ: С. И. ДРАПЕНКО и В. Ф. ЛИМАРЕНКО проверяют настройку стана.

Фото Н. Нестеренко.

К КАПИТАЛЬНОМУ РЕМОНТУ БЛЮМИНГА № 3

## ЗАДАЧА ДНЯ

Летом этого года блюминг № 3 будет остановлен на пятисуточный капитальный ремонт. О том, как идет подготовка к ремонту, рассказывает главный прокатчик комбината Александр Михайлович Литвак:

— Капитальный ремонт третьего блюминга вызван тем, что основное и вспомогательное технологическое оборудование пришло в состояние, при котором уже трудно обеспечивать стабильное высокое производство. А ведь только безаварийная работа именно блюминга № 3 позволит успешно осуществить в этом году вторую очередь реконструкции блюминга № 2. От того, как мы отремонтируем третий блюминг, зависит не только выполнение годового планового задания по производству проката, но и успех работы в первый год десятой пятилетки.

Перед нами стоит ряд задач.

Во-первых, доработать до остановки блюминга на уровне производства 13500 тонн заготовки в сутки.

Во-вторых, тщательно выполнить подготовительные работы. Необходимо до остановки блюминга на ремонт изготовить часть фундамента, провести очистку территории, ремонт кранов, ревизию оборудования. В обжимном цехе № 1 создан штаб капитального ремонта, проходят совещания, разработан график ремонта. Уже идет очистка территории, оборудования, заливка фундамента в машинном зале блюминга...

Сложная задача стоит перед коллективами цехов УГМ. Силами рабочих механического цеха, например, должно быть отремонтировано основное количество всех узлов оборудования. От коллективов ЦРМО № 2 и электроремонтного цеха потребуются в период подготовки к ремонту пустить клещевой кран. Это тоже очень ответственная работа.

Нам бы хотелось, чтобы все узлы третьего блюминга были отремонтированы с гарантией. Снят такой у нас есть — прошло уже полгода с того дня, когда некоторые узлы отремонтированного с гарантией оборудования стали поступать на прокатные станы. На многие из них срок гарантии миновал, оборудование выдержало «экзамен» успешно.

Что же даст капитальный ремонт?

Увеличение мощностей блюминга не предусматривается. Но ожидается эффект от другого: от повышения стабильности работы оборудования, от улучшения условий труда обжимщиков. В том, что это в лучшую сторону отразится на уровне производства, сомневаться не приходится.

Сейчас же главное — хорошо подготовиться к ремонту.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ комбината.

Нижнетагильским металлургическим комбинатом разработана дводная выпрямительная установка для питания кранов блюминга «1150». Она предназначена для замены электромашинного агрегата питания, состоящего из приводного двигателя БМ-71550—10 мощностью 31 квт и двух генераторов постоянного тока КГД 125/418. Установка разработана и выполнена на базе силовых кремниевых диодов ВК2—200 и размещена в машинном зале блюминга «1150».

Внедрение этой установки дало экономический эффект свыше 5 тысяч рублей.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ комбината.

## НАШИ КАНДИДАТЫ

Коллектив мартеновского цеха № 1 усиленно решает задачу ежегодного прироста выплавки стали. Здесь в числе передовиков соревнования называют сталевара печи № 30 Петра Алексеевича Чапайкина. Трудящиеся цеха выдвинули Петра Алексеевича кандидатом в депутаты городского Совета депутатов трудящихся.

НА СНИМКЕ: П. А. Чапайкин.

Фото Н. Нестеренко.

## Встреча с кандидатом в депутаты Верховного Совета РСФСР А. А. Сотниковым

22 мая в кинозале левобережного Дворца культуры металлургов состоялась встреча избирателей Левобережного района с кандидатом в депутаты Верховного Совета РСФСР Анатолием Александровичем Сотниковым, оператором главного поста второго блюминга обжимного цеха № 1. Встречу открыл первый секретарь райкома КПСС Вячеслав Иванович Кушарев. Он предоставляет слово доверенному лицу кандидата оператору обжимного цеха № 1 Анатолию Павловичу Алешину. А. П. Алешин давно работает вместе с А. А. Сотниковым, он его ученик, и в рассказе А. П. Алешина много интересных подробностей о трудовой биографии главного оператора. В частности, А. П. Алешин отмечает, что почти все операторы цеха — ученики А. А. Сотникова. Сам Сотников относится к работе творчески. Условный экономический эффект от внедрения его рационализаторских предложений составил 135 тысяч рублей. А. А. Сотников — партгрупорг, ударник коммунистического труда, член обкома КПСС.

А. П. Алешин призвал избирателей единодушно отдать свои голоса за кандидата в депутаты Верховного Совета РСФСР А. А. Сотникова.

Затем слово предоставляется пенсионеру, секретарю партийной организации жилищной организации № 1 Виктору Филипповичу Петухову. В. Ф. Петухов обращает внимание кандидата в депутаты Верховного Совета РСФСР на то, что нужно еще улучшить жилищные условия людей, проживающих в поселках города. В. Ф. Петухов выразил уверенность, что А. А. Сотников оправдает доверие избирателей.

На трибуне — швея, секретарь бюро ВЛКСМ пятого цеха швейной фабрики Людмила Павловна Яровикова. Она заверила собравшихся от имени всего коллектива швейной фабрики, что швейники единодушно отдадут свой голос 15 июня за кандидата в депутаты Верховного Совета РСФСР А. А. Сотникова.

В заключение выступил мастер загрузки доменного цеха Владимир Иванович Прия. Избиратель дал наказ кандидату в депутаты постоянно бороться за дальнейшее улучшение культурного обслуживания в Магнитогорске и выразил уверенность, что А. А. Сотников оправдает доверие магнитогорцев.

А. ПОДОЛЬСКИЙ.



## ДОВЕРИЕ — ДОСТОЙНЫМ

Красный уголок третьего листопрокатного цеха переполнен. Здесь собрались рабочие, инженерно-технические работники и служащие, чтобы назвать имена достойных кандидатов в депутаты местных Советов. Штаблеровщик В. Ф. Попик предлагает избрать кандидатом в депутаты городского Совета по избирательному округу № 383 Евгению Петровну Жигалову, оператора главного поста агрегата продольно-поперечной резки. Евгения Петровна работает здесь со дня пуска цеха, после окончания технического училища. Она зарекомендовала себя трудолюбивой, исполнительной работницей, активной общественной. Жигалова первой в цехе стала ударником коммунистического труда среди женщин. За достижение наилучших производственных показателей в работе была удостоена высокой правительственной награды — ордена Трудового Красного Знамени. А в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина ее труд отмечен юбилейной медалью. В третий раз мы выдвигаем Евгению Петровну кандидатом в городской Совет и знаем, что она не подведет. Старший лудильщик

В. Г. Инкин рекомендует собравшимся выдвинуть кандидатом в депутаты городского Совета по избирательному округу № 441 Дмитрия Прохоровича Галкина, директора комбината, который работал у нас начальником прокатного отделения, затем заместителем начальника цеха в ЛПЦ № 1 и ЛПЦ № 4, начальником третьего листопрокатного цеха. Позже был назначен главным прокатчиком, главным инженером, а с 1973 года — директором комбината, одного из крупнейших металлургических предприятий в нашей стране. Коммуниста Дмитрия Прохоровича Галкина мы знаем как умелого организатора, эрудированного инженера, чуткого и внимательного руководителя и воспитателя. Труд Д. П. Галкина отмечен многими правительственными наградами. Дмитрий Прохорович — лауреат Государственной премии. Один за другим выступающие называют кандидатов в депутаты городского Совета. Это ударник коммунистического труда, член ВЛКСМ, вальцовщик Геннадий Александрович Туракин, машинист мостового электрокрана Валентина Васильевна Лапухина.

В районный Совет депутатов трудящихся по Левобережному району мастер прокатного отделения Б. Г. Коротав предлагает избрать кандидатом в депутаты Алексея Ивановича Добронравова, заместителя председателя профкома комбината, который работал у нас в цехе сначала мастером прокатного производства, старшим мастером, начальником смены, затем начальником лудильного отделения, заместителем начальника третьего листопрокатного цеха. Позже был выдвинут на должность заместителя главного прокатчика комбината, а затем избран в состав профкома заводской профсоюзной организации. Присутствующие на общецеховом собрании по выдвижению кандидатов в депутаты местных Советов также единодушно назвали кандидатами в депутаты районного Совета Левобережного района ударников коммунистического труда, — члена ВЛКСМ старшего статистика Маулино Шарифовну Файзулину и машиниста мостового электрокрана Веру Николаевну Никитину.

И. ЧЕЦКИЙ,  
машинист-оператор  
ЛПЦ № 3.

# Шаг назад

## СМОТР ПО ПОВЫШЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВА И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА

15 мая 1975 года закончился общественный смотр по повышению производства и роста производительности труда. В поисках резервов производства и снижения трудовых затрат приняло участие около трех тысяч трудящихся. В ходе смотра было подано 3258 предложений, из которых 2365 было принято к реализации и 841 внедрено.

Принятые предложения предусматривают увеличение выпуска кокса на 13,7 тыс. тонн, чугуна — на 6 тысяч тонн, стали — на 50,7 тыс. тонн, проката — на 46,8 тыс. тонн, изложниц — на 2 тыс. тонн...

Хочется отметить хорошую организацию смотра в мартеновском цехе № 1, в коллективе ТЭЦ. В цехах горно-обогатительного производства трудящиеся предложили высвободить 10 человек. В обжимном цехе № 1 многие предложения направлены на сокращение численности работающих.

Однако, сравнивая итоги смотра с результатами аналогичного смотра 1974 года, приходится, к сожалению, констатировать, что в этом году смотр прошел на более низком уровне.

В ходе прошлогоднего смотра наблюдалась значительная активность трудящихся, подававших множество предложений по уменьшению трудовых затрат на производство продукции, по уменьшению численности персонала за счет совмещения профессий и расширения зон обслуживания. В период проведения смотра родилась ценная инициатива мебельщиков по пересмотру норм выработки, подхваченная во всех цехах комбината. За счет реализации предложений трудящихся плановая численность рабочего персонала ММК была уменьшена на 308 человек.

В текущем году итоги смотра намного скромнее — уменьшение численности работающих на 162 человека. Из них 92 человека — сверхштатные работники.

Не очень значительные итоги смотра — результат безразличного отношения к организации этого, подчеркиваю, массового, общественного мероприятия со стороны некоторых руководителей цехов и подразделений. Известны случаи, когда отдельные руководители не рассматривали или необоснованно отклоняли ценные предложения трудящихся. Общекорбинатская смотровая комиссия не получила ответа на многие предложения по уменьшению численности персонала в ЖДТ, ПШЦ, ЛПЦ, ЛПЦ-1, ЛПЦ № 2, ЛПЦ-3, обжимном цехе № 2, которые направлялись руководителям этих цехов на заключение.

В некоторых цехах члены общекорбинатской смотровой комиссии встретились с открытым нежеланием руководителей проводить смотр.

Например, в обжимном цехе № 2 за весь период подано всего 29 предложений, причем многие из них так и не были рассмотрены. В автотранспортном цехе подано 27 предложений, рассмотрено 15, а принято к реализации 4. Неудовлетворительно проводился смотр в мартеновском цехе № 3, в большинстве цехов управлений главного механика и главного энергетика, ЖДТ. В этих цехах недостаточно проводилась разъяснительная работа среди трудящихся, отсутствовала наглядная агитация.

И все же, несмотря на крупные недостатки, смотр на примере лучших цехов еще раз показал, что мобилизация усилий трудящихся на поиск внутренних резервов, является важнейшим средством повышения эффективности производства, решения злободневных задач. Но для этого необходимо всемерно использовать творческую активность масс. Во всех коллективах.

Л. ЗОЛОТАРЕВ,  
начальник ЦНИЛ  
ОНОТ-3.

**ЭКОНОМИЯ** электроэнергии. 1974 год — 5 млн. киловатт-часов, за 4 месяца 1975 года — 1 млн. 300 тыс. киловатт-часов. Так выглядит справка об экономии электроэнергии за 1974—1975 годы по нашему цеху. Подведены итоги общественного смотра по экономии энергоресурсов, сырья и материалов, проходившего на комбинате с апреля 1974 года по апрель 1975 года. Коллектив нашего цеха выглядит по итогам смотра неплохо: занял второе и третье места. По экономии энергоресурсов, например, подано 300 различных предложений, которые сегодня внедрены в производство. Проведение в жизнь только одной смелой задумки цеховых новаторов — по автоматизации включения и выключения освещения цеха — позволило экономить в год свыше 1 миллиона киловатт-часов электроэнергии. Значительно снижены затраты электрической энергии благодаря повышению качества листового металла. В свою очередь, качество улучшено за счет повышения требовательности к техническому персоналу, качеству подката,

сварочных швов, настройке агрегата, повышению трудовой и производственной дисциплины и т. д. Очень важно для экономии электроэнергии максимально использовать машинное время агрегатов.

Очень много значит для нас и экономия лимитированной серной кислоты. В про-

тавильных ванн. К тому же кислота теперь быстрее разъедает окалину, в результате появляется дополнительная экономия серной кислоты. В последнее время наши технологи для более полной откочки кислоты из цистерны применяют «окна», расположенные на конце сифонной трубы, которая

альных отстойниках. Это позволило отказаться от использования подлакриламида и экономить таким образом в год по 60 тысяч рублей.

Рачительно используют прокатчики металл — главный сырьевой материал. Только в результате внедрения системы контроля каче-

И еще об одном ценном предложении, позволяющем экономить металл, хочется рассказать. Его авторы — старший мастер по автоматике т. Клименко, мастер цеха КИП и автоматики т. Брувер и другие решили сортировать металл в потоке. На агрегатах поперечной резки №№ 2 и 3 холоднокатаного

### • НАХОДИТЬ, ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕЗЕРВЫ. ЭКОНОМИТЬ

## ТВОРЧЕСКИЙ ПОИСК, ХОЗЯЙСКИЙ ПОДХОД

шлом году она составила 4174 тонны, а за четыре месяца нынешнего года сэкономлено еще 1318 тонн серной кислоты. Как удалось это сделать? Расскажу о более характерных этапах. Раньше при выходе посуды из травильной ванны стояла одна отжимка серной кислоты, а теперь установлены дополнительные вторые отжимки, подобрана правильная профилировка валков. Эти мероприятия позволили улучшить профиль посуды и намного сократить вынос серной кислоты из

опускается в цистерну для контроля уровня кислоты.

О том, что в нашем цехе подходят к использованию материальных ресурсов хозяйски, говорит и такой факт. Полиакриламид — ценное, дорогостоящее химическое соединение — применялся раньше для ускорения осаждения шлама в радиальных отстойниках, где промываются полдсы металла. Инженеры и технологи цеха предложили подключить в работу дополнительную емкость и увеличить время осаждения шлама в ради-

ства и количества прокатаемого металла на четырехклеточном стане, авторами которого являются инженеры-технологи тт. Елесин, Самойлюкевич и другие, экономится в год металла на сумму 120 тысяч рублей.

Основная экономия металла достигнута за счет прокатки его по минусовым допускам. В прошлом году, например, отгружена по теоретическому весу 15161 тонна холоднокатаного металла, а за четыре месяца этого года сэкономлено уже более 5000 тонн металла.

Творческий поиск, хозяйский подход к делу каждого рабочего, инженера и техника — вот, пожалуй, главный резерв экономии материальных ресурсов в нашем цехе.

В. СМРНОВА,  
экономист листопрокатного цеха № 5.

## Вести из цехов

## ПРЕДСЪЕЗДОВСКАЯ ТРУДОВАЯ ВАХТА

7000 ТОНН агломерата выдано сверх плана за 21 день мая аглофабрикой № 3. Более 2400 сверхплановых тонн на счету коллектива бригады № 2 (ст. агломератчик И. Мартынюк).

3 А 21 ДЕНЬ мая коллектив мартеновской печи № 1 выплавил дополнительно к заданию 883 тонны ка-

чественной стали. Отлично работали бригады сталеваров А. Катыкова, А. Глакова, Б. Дмитриенко, А. Савченко.

20 МАЯ коллектив доменной печи № 7 выплавил сверх плана 220 тонн чугуна, а 21 мая — 110 тонн. С начала месяца привес к плану по печи составил 1300 тонн. Хорошо работают

горновые Я. Гаркуша, В. Звездин, В. Сырский и И. Кондаков, газовщик В. Горностаев, машинист вагонесов А. Тимофеев, водопродчик Р. Мустафин.

С опережением графика проводят ремонт мартеновских печей № 21 и № 1 трудящиеся ЦРМП. В числе передовых — бригады огнеупорщиков А. Опарина, А.

Мурзабаева, Р. Мухтарулли-на.

21 МАЯ коллектив бригады № 3, обслуживающий стан «250» № 2 проволочно-штрипового цеха (мастер Б. Бурылев), выдал 33 тонны сверхплановой катанки. Высокопроизводительную работу стана обеспечивали старший вальцовщик А.

Жук, старший посадчик А. Ковшенин, бригадир электриков Н. Никишин.

ДЛЯ капитального ремонта третьего блюминга коллектив механического цеха должен отремонтировать 130 узлов оборудования. Коллектив решил все узлы отремонтировать с гарантией.

21 МАЯ отличился коллектив бригады № 1 первого копрового цеха. Дополнительно к плану было разделано 520 тонн металлолома. В числе передовиков — машинист электрокрана А. Макаров, старший пресовщик В. Садыхов. На другой же день 520 тонн сверх плана выдал коллектив бригады № 4. Здесь отличились старшие пресовщики ветераны войны П. Косухин и В. Агазметдинов.



# Счастье Ивана Гаха

ОЧЕРК

НА УЛИЦЕ творилась веселая суматоха. Мальчишки гоняли рванный тряпичный мяч, девчонки скакали «в классики», а чуть в стороне от них судачили о своем женитве. Горел весенний ясный день.

— Слышь, Афанасьевна, опять о твоём ни слуху ни духу? — спрашивала соседка Ольгу Афанасьевну Гах, дородную, по-русски красивую женщину.

— И не говори, Маша, — отвечала со вздохом та, — воюет где-то под Воронежем, вот и весь сказ.

— Тяжело тебе с ними, с тремя-то, — и соседка понимающе кивнула на двух мальчишек, погодок, уцепившихся за материн подол.

— А кому сейчас легко? Второй год снемцем воюем, измучились уж все.

Вдруг все разом умолкли. По дороге шла женщина с почтовой сумкой. Ее провожали настороженные взгляды людей.

— К вам повернула, — шенули Ольге Афанасьевне. Подхватив мальчишек, она зашпорила в дом. Следом за ней побежал ее старший сын...

...Тяжело перевернувшись на другой бок, Иван Анисимович болезненно поморщился: «Снова этот же сон». И хотя сознание работало, перед ним, как кадры киноленты, проплывали эпизоды далекого детства.

Вот стоит мать, горестно прижав руки со скомканным белым листком известия к груди. Полные красивые губы ее трясутся в беззвучном плаче. А рядом во весь голос заливаются он сам, пятилетний мальчонка, и ему дружно вторят голоса братьев...

Иван Анисимович соскочил с постели: «Теперь уже все равно не уснуть». Рассеянно ответив на усталый вопрос жены о его самочувствии, он взял в руки газету и машинально сел в кресло. Разбредивший душу сон бросил его во власть воспоминаний.

«Пропадал без вести». Вот какой «весточки» дождалась семья солдата Анисима Афанасьевича Гаха. Долгие годы не хотелось верить в эту чудовищную неопределенность... Сначала сама мать, а потом и дети, научившись грамоте, письмо за письмом отсылали в Москву, в Комитет Оборона, в Воронежский Обком партии, но ответ был неизменным: пропал без вести.

Нелегким было становление сыновей на ноги. Ольга Афанасьевна работала техничкой, и ее маленькой зарплатой, естественно, не хватало на четверых. Где могла подрабатывала: стирала, мыла, оказывала людям разные услуги. Старалась, чтобы дети ее были не хуже других. Клятву дала самой себе: вырастить сыновей достойными памяти отца. И выростила. Как ни трудно было, послала Ивана

учиться в техникум.

...За окнами брезжил едва заметный рассвет. Словно в сизой дымке вырисовывались крыши домов, причудливые очертания пятнистого в облаках неба. За дверью послышался торопливый перестук шагов, громкие голоса. И ласковый, теплый зов сына:

— Мама, ты ждешь меня?

Оторвавшись от дремоты, Ольга Афанасьевна улыбнулась, потянулась навстречу гостям, еще неостывшим от впечатлений выпускного бала.

— Сыночки дорогие, поздравляю вас. Теперь вы стали специалистами с дипломами.

Она расцеловала по очереди сына, его друзей Сашу Сидорова, Гену Воронина...

Они попали в разные цехи, но все в одну смену. Это обстоятельство помогло им в какой-то степени сохранить студенческую дружбу. И еще одним сроднила судьба трех неразлучных товарищей. Все трое взяли в жены девушек с одинаковым именем — Лилия. И уже семьями, будучи сталеварами, друзья частенько собирались у семейного очага Гахов, где хозяйничала Ольга Афанасьевна.

Школу огневой закалки Иван Гах проходил у сталевара Алексея Старостина. И, как он сам считает, здорово ему повезло, что попал именно в этот коллектив. В трудную минуту всегда ощущал дружескую поддержку товарищей по работе — подручных Усова и Танича. А приходилось действительно трудное. С непривычки все тело гудело. Словно плети, опускались усталые руки. Но втянулся Иван в ритм сталеварских будней. В короткий срок «перескочил» от третьего до первого подручного, стал подменять сталевара. Вот тогда-то, когда впервые мастер предложил ему встать за пульт управления печи и самостоятельно вести плавку, Иван в душе испугался: «А смогу ли?». Но тут же отогнал от себя сомнения: «Должен». И «первый блин» у новоиспеченного сталевара получился удачным. Этой победе вместе с молодым сталеваром радовались подручные, его ровесники.

Еще с первых шагов Иван Гах накрепко усвоил одну истину: в малом и в большом быть предельно добросовестным. Этому же, став сталеваром, требовал от своих подчиненных. Да и сам не гнушался никакой работы: мог заменить при надобности любого из подручных. Эта же особенность отличает его и теперь, когда он — мастер первого блока печей. Подтверждением тому хотя бы такой пример. Разделка сталевого отверстия — трудоемкая, ответственная операция, требующая навыков. Иван Гах сумел найти рациональное зерно в этой операции. И пока его опыт не переняли все сталевары вверенных

ему печей, разделявал сталевого отверстия сам...

— Опять задумался о делах? — Лилия бросила на мужа укоризненный взгляд. — Пойдем погуляем. Ведь выходной сегодня!

Иван Анисимович растерянно улыбнулся.

— Конечно, пойдем, зови детей.

Дети — два сына — четырнадцатилетний, весь в отца, коренастый, Сашка и трехлетний с кукольным (в маму!) личиком Костик — встретили известие о прогулке с восторгом. Но и в парке, излюбленном месте отдыха семьи Гахов, Иван Анисимович не мог оторваться от беспокоящих мыслей о работе: «Как построить график печей, чтобы они не мешали друг другу?» Казалось, он не замечал визжавших от радости полета на качелях Сашку и Костика, не замечал жену. Но Лилия больше не приставала с распросами. Она умела понимать мужа, да и сама считала, что работа — главное в жизни. С улыбкой вспоминала она, как Иван говорил всегда, придя после грудной смены: «Сегодня у нас праздник». А сколько их было, таких трудных смен и плавок!

«На 28-й — авария, на 28-й — авария»... — зычно предупреждал голос диспетчера. А Иван Анисимович был уже возле печи. Вышла из строя одна из горелок. Плавка холодная. Мастер оставался внешне спокоен. Все его приказания были четкими. Он сам встал на место сталевара. На одной горелке нагрел плавку (мартеновцы знают, чего это стоит), и она пошла по заказу! Напряжение, державшее Гаха в тисках все эти долгие минуты, как-то разом схлынуло, и он стоял счастливый, с капельками пота на лбу, с разведенными в стороны руками. Словно сам не верил случившемуся и удивлялся: «Каково?»

Удивился он и тогда, когда узнал, что награжден орденом Трудового Красного Знамени. Ведь до сих пор в его представлении орденосцы были людьми особенными, необычными. А тут — он!

«Иван! Иван Анисимович! Ну-ка, дай пожать руку, дружище, поздравляю»... — доносилось со всех сторон после торжественного собрания, где наградили большую группу сталеплавильщиков. Люди поздравляли друг друга, и большинство из них делили свою радость с профоргом бригады, мастером печного пролета Иваном Анисимовичем Гахом... Позже к этой высокой награде прибавились Ленинская юбилейная медаль, знаки «Отличник соревнования Министерства черной металлургии», «Победитель соцсоревнования 1973 г.» и такой же знак — в 1974 году, почетные грамоты.

Половину ордена заработала Лилия. Я так и сказал на домашнем торжестве, когда отмечали это событие. Ведь шутка ли — у нее и работа, и учеба (Лилия закончила недавно техникум), и семья. — Иван Анисимович улыбнулся. — Она у меня молодец. Всюду успевает. Ясная голова, хорошее настроение, — вот что я выношу всегда из дому. И в этом «виновата» она, моя хозяйка.

Счастливым ты человек, — говорят часто Ивану Анисимовичу Гаху. И он не перечит, а, напротив, подтверждает это. И действительно, а почему бы и нет? Его счастье в любимой работе, его счастье в уюте домашнего очага, в детях, в людях.

Н. МИРОНОВА.

НА СНИМКЕ: Иван Анисимович ГАХ.

Фото Н. Нестеренко.

## ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ



Имя агломератчика аглофабрики № 1 коммуниста Геннадия Дмитриевича Исаева часто называется в числе победителей социалистического соревнования. Участник Великой Отечественной войны, он и сейчас трудится пофронтовому, обеспечивая выход агломерата высокого качества. За трудовые успехи к боевым наградам добавился орден «Знак Почета». Много лет он избирается в Ленобережный райком КПСС.

НА СНИМКЕ: агломератчик Г. Д. ИСАЕВ.

## СТАНДАРТИЗАЦИЯ, КАЧЕСТВО, НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС

## МЕТОДЫ УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ — СОЦИАЛИСТИЧЕСКОМУ СОРЕВНОВАНИЮ

В решении проблемы качества на современном этапе всеобщее признание получил комплексный, системный подход: проведение взаимовыгодных и реализуемых в определенной последовательности мероприятий.

Такой подход, в частности, характерен для организационно-технических систем управления качеством продукции, которые внедряются на все возрастающем количестве предприятий страны. Напомним, что любая такая система обязательно должна включать в себя ряд элементов, взаимодействующих между собой. Это, прежде всего, планирование уровня качества продукции, сбор, обработка и оценка информации о фактическом (достигнутом) уровне качества и сравнение его с заданным (плановым); выработка управляющих воздействий, направленных на обеспечение заданного уровня качества продукции.

Нетрудно заметить, что те же, в сущности, принципы системного подхода используются и при организации социалистического соревнования. Так, элемент планирования реализуется при принятии социалистических обязательств, когда работники ставят перед собой задачу — достичь более высоких показателей по сравнению с уже достигнутыми.

Необходимой составной частью соревнования являются сбор и оценка информации о достигнутых показателях. И, наконец, при социальном соревновании управляющими воздействиями служат

различные меры поощрения для передовиков, как моральные, так и материальные, а также меры общественного порицания для отстающих.

Исходя из того, ученые Львовского филиала ВНИИФТРИ совместно с работниками Львовского областного технического систем управления качеством продукции, которые разрабатывали специальные методические рекомендации и другие документы, позволяющие на практике устанавливать показатели и давать количественную оценку при подведении итогов соревнования.

В этих документах приводится перечень показателей, которыми характеризуются практически все стороны деятельности коллектива предприятия в его борьбе за высокое качество продукции. Учтено также, что эти показатели, характеризующие деятельность как отдельных работников, так и целых коллективов подразделений, используются, как правило, в отчетности предприятий перед своими министерствами (ведомствами и ЦСУ).

В настоящее время разрабатываемая у нас документация проходит экспериментальную проверку на ряде предприятий Львова, чтобы после уточнения быть принятой в качестве основы при организации социалистического соревнования за высокое качество продукции на всех предприятиях Львовской области.

Е. УДОВИЧЕНКО,  
директор Львовского филиала ВНИИФТРИ.

**СОТНИ** магнитогорцев побывали в эти дни на выставке самодеятельных художников, которая открылась в изостудии комбината. Какие чувства испытал каждый, кто побывал здесь? Думаю, самые разнообразные. Пятьдесят авторов представили на суд зри-

тельных военной теме. И наряду с ними в других работах художника — глыбы жизненной силы. В таких, например, как «Земля», «Портрет друга», «Металл Магнитки». Когда впервые видишь полотна шофера А. Заборского, испытываешь чувство смятения. Из-

ство в изображении милых женских лиц, пейзажей. «Алые паруса», «Нежность» — таковы названия некоторых работ А. Заборского, и в них душа художника, сохранившего свои чувства светлыми и чистыми, несмотря на тяжелые испытания.

картины художника-оформителя энергоцеха Г. Голланды «Мечта», «Ростки», «Ритм», полные лиризма и нежных красок.

Рабочая тема всегда была самой популярной у самодеятельных художников изостудии. Отсюда, что во многих работах художники смогли выразить и характер своих героев, и дух современности. К ним можно отнести, например, полотна В. Евсеева «Перекур», В. Кузовлева «Сталевар Шевчук» и другие.

Выставка еще раз подтвердила приверженность самодеятельных художников к подвижничеству, к большому и волнующему темам мира, труда, любви к Родине. Глубина мысли, свежесть и новизна — вот, пожалуй, что определяет самодеятельное творчество студийцев. От уставшего от боев и военных дорог солдата, склонившегося над нежным цветком подснежника, до веселого вихря ганца, изображенных на полотнах.

Л. ТАРАСОВА.

## СВЕЖЕСТЬ МЫСЛЕЙ И ЧУВСТВ

О ВЫСТАВКЕ РАБОТ САМОДЕЯТЕЛЬНЫХ ХУДОЖНИКОВ

телей более четырехсот работ...

Тема войны широко представлена на выставке, посвященной 30-летию Победы. В работах самодеятельных художников не простое изображение каких-то отдельных эпизодов войны, а отражено личное отношение авторов к грозным событиям. В тяжелых красках изображает контролер мартеновского цеха № 2 В. Климанов свои переживания в полотнах «Память», «Уходят корабли», посвящен-

можденные лица узников концлагеря, хрупкие фигурки детей, жадно тянущих тонкие ручонки к солнцу сквозь колючую проволоку изгороди... Поражает тонкость деталей исполнения. Откуда черпал все это художник? Из жизни. Детство А. Заборского прошло в концентрационных лагерях, куда он попал с первых дней войны... И наряду с картинами протеста войне, варварству — есть у Заборского полотна, утверждающие мир, красоту. Легкость, изяще-

Цикл линогравюр «Война и Человек» инженера-электрика комбината В. Аристов занимает особое место среди других работ. Каждая линогравюра по-своему волнует, хотя художник и не был участником войны. Не броским, но сочным языком, изяществом тонких линий передает В. Аристов свое отношение к Родине в работах «Крымская идиллия», «В Анненское», «Горный пейзаж», «В избе у деда» и других.

Привлекают внимание

## Консультации по телефону

Как уже сообщалось, на комбинате организованы консультации по телефону по вопросам трудового законодательства. В настоящее время можно получить консультацию, набрав соответствующий номер телефона, по следующим вопросам трудового законодательства:

68-49 — порядок рассмотрения трудовых споров;

3-79-22 — применение мер общественного воздействия к лицам, нарушающим правила внутреннего трудового распорядка;

68-47 — неполное рабочее время;

3-79-21 — некоторые льготы и ограничения при применении труда женщин;

68-48 — гарантии для рабочих и служащих, являющихся донорами.



Вторник, 27 мая

Шестой канал  
9.00 — Программа передач. 9.05 — (Цв.). Утренняя гимнастика. 9.20 — Новости. 9.30 — (Цв.). Ф. Достоевский. «Село Степанчиково и его обитатели». 14.40 — Программа передач. 14.45 — Программа документальных фильмов. 15.15 — Поет народный артист СССР О. Иванов. 16.00 — (Цв.). «Чайковский». Художественный фильм. 2-я серия. 17.15 — «Агния Барто». Передача по литературе. 18.00 — Новости. 18.15 — (Цв.). «Кот и кит». Мультфильм. 18.25 — «Переключки передачи коллективов морских портов страны». 19.10 — (Цв.). Международный фестиваль телевизионных программ о народном творчестве «Радуга». 19.55 — Премьера телевизионной многосерийной повести. И. Ольшанский. «Такая короткая долгая жизнь». Глава 1-я — «Ожидание». 21.00 — «Время». 21.30 — «По страницам произведений Шолохова». 22.05 — (Цв.). Концерт классической музыки. Передача из Ленинграда. 22.35 — (Цв.). К итогам чемпионата Европы по классической борьбе. 23.15 — Новости.

Двенадцатый канал  
МСТ. 18.20 — Новости. ЧСТ. 18.30 — «Пятилетие — ударный труд». 19.00 — Выпуск научно-технической информации. 19.10 — Новости. 19.30 — Вечерняя сказка малышам. 19.40 — Телебюро добрых услуг. 20.30 — Концерт. 20.50 — «Если у вас автомобиль». 20.55 — Программа передач ЧСТ и ЦТ на 28 мая. 21.00 — «Экран ЦНТИ». 21.30 — «Фронтовики, надевайте ордена!». Передача посвящена воинам-пехотинцам. (Повторяется по просьбе телезрителей).

Среда, 28 мая

Шестой канал  
9.00 — Программа передач. 9.05 — (Цв.). Утренняя гимнастика. 9.20 — Новости. 9.30 — (Цв.). «Тебе, юность!». 10.00 — (Цв.). Международный фестиваль телевизионных программ о народном творчестве «Радуга». 10.45 — И. Ольшанский. «Такая короткая долгая жизнь». Телевизионная многосерийная повесть. Глава 1-я — «Ожидание». 14.45 — Программа передач. 14.50 — Программа документальных фильмов. 15.30 — «По родной стране». 16.00 — В. Шекспир. Передача по литературе. 17.00 — (Цв.). «Наука сегодня». 17.30 — (Цв.). «Умелые руки». 18.00 — Новости. 18.15 — (Цв.). «В каждом рисунке — солнце». 18.45 — (Цв.). «Сегодня — День пограничника». 19.00 — Концерт для пограничников. 19.30 — Премьера телевизионной многосерийной повести. И. Ольшанский. «Такая короткая долгая жизнь». Глава 2-я — «Письма». 21.00 — «Время». 21.30 — (Цв.). Международная товарищеская встреча по футболу. Сборная ГДР — сборная Польши. 23.15 — (Цв.). Тираж «Спортлото». 23.25 — Новости.

Двенадцатый канал  
МСТ. 18.30 — Новости. 18.40 — Киножурнал. 18.50 — «Молодежная программа». ЧСТ. 19.30 — Вечерняя сказка малышам. 19.40 — Для молодежи. «Как никогда хочу жить...». Фронтальные письма старшего лейтенанта Игоря Портнягина. (Повторяем по просьбам телезрителей). 20.15 — Концерт для молодежи. 20.55 — Программа передач ЧСТ и ЦТ на 29 мая. 21.00 — «Приглашаем к нам учиться». Рассказываем о Челябинском государственном педагогическом институте. 21.20 — «Внимание: клещевой энцефалит!». 21.30 — Впервые на телеэкране. «В добрый путь!».

Редактор Ю. С. ЧЕРЕДНИЧЕНКО.

## ЭКЗАМЕНЫ В ШКОЛЕ МАСТЕРОВ

Для учащихся одиннадцатых классов школы мастеров комбината наступила нелегкая и ответственная пора — сдача выпускных экзаменов. К экзаменам допущены все 172 ученика.

В течение всего учебного года добросовестно занимались такие ребята, как электронаплавщик сортопрокатного цеха Юрий Козеев, ма-

шинист дробильной машины рудообогатительной фабрики Павел Гладышев, машинист гидроустановки цеха подготовки составов Дмитрий Гуналов, слесарь листопрокатного цеха № 3 Александр Марных, токарь-расточник механического цеха Лев Афанасьев, электросварщик цеха металлоконструкций Евгений Бондаренко, токарь цеха механизации № 1 Лидия Крашакова и другие. Прочные знания показали они и на экзаменах.

**А. НЕПОШЕВАЛЕНКО,** директор школы мастеров комбината.

Тысячи книг на полках книжных магазинов встречают вас каждый день, и все они представляют определенный интерес для читателя. Среди них и такие издания, которые незаслуженно забыты или по неосведомленности покупателей не нашли еще своего читателя. Но они не потеряли своего назначения. К ним относится книга П. Гельма «Смазка металлургического оборудования»,

в которой описаны современные системы густой и жидкой смазки, смазки оборудования прокатных цехов, механизмов доменной печи, агломерационной машины.

**М. РУМЫНСКАЯ,** старший продавец магазина «Прогресс».

## ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ

Пожалуй, на самом важном участке эмальпокрывного отделения ПТП работает эмальровница Тамара Максимица: от умения и добросовестности работницы паружного передела во многом зависит товарный вид изделий. Тамара Максимица — ударник коммунистического труда. Она кандидат в члены КПСС, член комсомольского бюро производства. За успехи, достигнутые в труде, ей в числе первых было предоставлено почетное право сфотографироваться у развернутого переходящего Красного знамени ЦК КПСС, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ, завоеванного коллективом комбината в прошлом году.

Активная общественница, Тамара Максимица находит время и для учебы. Она успешно учится на вечернем отделении индустриального техникума.

**НА СНИМКЕ:** Тамара МАКСИМИЦА.

Фото А. Князева.



КУДА ПОЙТИ УЧИТЬСЯ

## ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ

Обработка металлов давлением является одной из древнейших специальностей, появившихся с применением металла в жизни человека. В настоящее время она является основой широкого круга производства, включающих прокатку, ковку, штамповку, волочение, выдавливание, гиб, чеканку.

Кафедра обработки металлов давлением Магнитогорского горно-металлургического института была организована в 1937 году, и за 38 лет своей работы выпустила около трех тысяч инженеров. В связи с усложнением задач подготовки инженеров по обработке металлов давлением из кафедры были выделены еще две профилирующие кафедры — кафедра прокатно-волочильного производства и кафедра техно-

логии металлов и метизного производства. Перед вновь созданными кафедрами поставлены задачи подготовки инженеров, главным образом, в области так называемого четвертого металлургического передела.

Для подготовки инженеров у института есть блестящие возможности. В городе имеется серьезная производственная база, включающая такие предприятия, как комбинат, метизно-металлургический и калибровочный заводы. В Магнитогорске работают научно-исследовательские и проектные институты, также связанные с обработкой металлов давлением.

В составе трех кафедр, готовящих инженеров по обработке металлов давлением, работает большой коллек-

тив преподавателей, инженеров и техников, ведущих учебную и научно-исследовательскую работу, 6 профессоров и 21 доцент. Кафедры ведут широкую подготовку научных кадров через аспирантуру и соискателей ученых степеней. Кафедры ведут большую исследовательскую работу на заводах страны.

Отраслевая лаборатория прокатного производства, созданная при кафедре, выполнила в 1974 году хозяйственных работ на сумму 486 тысяч рублей с экономической эффективностью 6 рублей на рубль затрат. Лаборатория обработки металлов давлением насыщена разнообразным оборудованием, включающим 12 прокатных станов. Студенты выполняют по учебному плану боль-

шой круг исследовательских работ и активно участвуют во всех хозяйственных исследовательских работах для промышленности.

Все это обеспечивает подготовку специалистов высокого качества для выполнения того широкого круга задач, которые ставит перед инженерами научно-технический прогресс в черной металлургии, и позволяет каждому молодому инженеру найти наиболее интересующую его область работы.

Главная роль в промышленных способах обработки металлов давлением принадлежит прокатному производству. Научно-техническая революция ставит перед обработкой металлов давлением новые задачи. Большие перспективы упрощения и дальнейшей интенсификации от-

крывают методы импульсной обработки (взрывная энергия, электроразряды, гидроимпульсы, электромагнитный метод, ультразвук и другие).

Интересные и сложные задачи стоят перед обработчиками в области создания композиционных материалов, в которых можно сочетать самые сложные свойства, используя металлы и неметаллические материалы. Есть над чем подумать и поломать голову любознательному работнику. На специальность обработки металлов давлением в 1975 году по дневному, вечернему и заочному видам обучения будут приняты на первый курс 300 студентов.

**М. БОЯРШИНОВ,** заведующий кафедрой обработки металлов давлением, профессор.

пишите, звоните, приходите  
наш адрес:

ул. Кирова, 70, 1-й подъезд, 2-й этаж.  
Телефоны: редактор — 3-38-04; заместитель редактора — 3-50-70; ответственный секретарь — 3-47-04; общие — 3-07-98, 3-14-42, 3-40-35, 3-31-33; фотолаборатория — 3-14-42.