

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 54 (5813)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 6 мая 1976 года
Цена 2 коп.

Коллективу ЦРМП — 40 лет

Коллектив цеха ремонта металлургических печей вносит весомый вклад в дело наращивания производства стали на комбинате. Со дня его организации выполнено 4130 ремонтов сталеплавильных агрегатов, на которых за счет сокращения продолжительности ремонта сэкономлено 22000 пече-часов, что позволило сталеплавильщикам выплавить 736 тонн сверхплановой стали.

Борясь за экономию огнеупорных материалов, трудящиеся цеха выбрали и уложили в кладку 820 тыс. тонн бывшего в употреблении кирпича, за счет чего сэкономлено более 44 млн. рублей государственных средств.

В цехе постоянно улучшаются условия труда, ведется активная работа по механизации трудоемких процессов. Уже полностью механизированы такие работы, например, как ломка подины сталеплавильных агрегатов, удаление шлака и кладки из шлаковок печей, а также мусора из рабочего пространства двухванных сталеплавильных агрегатов и др.

Это дало возможность повысить производительность труда более чем в 2,5 раза.

Приказом директора комбината за активное участие в увеличении производства стали, реконструкции сталеплавильных агрегатов и внедрении механизации тяжелого ручного труда, а также в честь 40-летия со дня организации цеха ремонта металлургических печей около ста рабочих, инженеров и служащих ЦРМП отмечены благодарностью и денежной премией. Среди них огнеупорщики Н. Г. Филатов, А. И. Григорьев, В. С. Шелковая, М. М. Татаркина, В. П. Кушнер, А. А. Ткач, старшие мастера В. П. Челноков, П. П. Сухомин, бригадиры на участке основного производства А. П. Малигин, И. М. Пуляев, слесари В. Н. Казачок, М. А. Дробинич, мотористы Г. М. Нургалеев, Н. В. Ломанов, нормировщик М. А. Гаев, пом. начальника цеха С. Б. Русецкас, бригадир электромонтеров И. А. Бакетов и многие другие.

Н. ВЛАДИМИРОВА.

Поддержав почин доменщиков продлить трудовую вахту в честь XXV съезда КПСС до конца года, сталеплавильщики мартеновского цеха № 3 показывают хорошие результаты в работе.

Достойный вклад в успехи коллектива делает ударник девятой пятилетки коммунист разливщик Анатолий Иванович ШМАГИН. На первом блоке, где он работает, высокий траант металла, до минимума сокращены случаи беспотворной разливки.

Фото Ю. Балабанова.



ХОРОШИЙ СТАРТ

1666 тонн металла добавили за три дня мая на свой сверхплановый счет сталеплавильщики первого мартеновского цеха.

На 31-м двухванном агрегате трудовое соперничество возглавляет сталеварская бригада Бориса Пономарева (мастер Геннадий Юшкин). 2 мая, например, она оварила полторы дополнительных плавки, что составило 370 тонн сверхпланового металла. А 3 мая этот же коллектив выплавил 240 тонн стали дополнительно к оменному заданию.

В индивидуальном соревновании уверенно опережают своих соперников сталевары Юрий Лапшов, Геннадий Шалеев, Николай Кобелец, Виктор Максимович Козлов, мастера Юрий Жильцов и Николай Степанович Ушаков.

Н. ЛЕНСКАЯ.

3 А апрель сверх плана на комбинате выплавлены 4 тысячи тонн чугуна, 2,5 тысячи тонн стали, произведено 462 тонны проката, добыто 5 тысяч тонн сверхплановой руды, произведено 1800 тонн дополнительного агломерата и 4,4 тысячи тонн кокса. Сверх плана реализовано продукции на 1 миллион рублей, план по производительности труда выполнен на 100,2 процента. Таким образом, в счет социалистических обязательств с начала года добыто 22,2 тысячи тонн руды, произведено 24,4 тысячи тонн агломерата, 7 тысяч тонн кокса, 14 тысяч тонн чугуна, 18,6 тысячи тонн стали, 5 тысяч тонн проката. Сверх плана реализовано продукции на 7 миллионов 200 тысяч рублей. План по производительности труда за четыре месяца выполнен на 100,4 процента. Из этих цифр видно, что коллектив комбината с принятыми социалистическими обязательствами на первый год десятой пятилетки справляется успешно.

В апреле некоторые переделы работали тяжело. Так, ухудшил свои показатели коллектив аглофабрики № 3. Здесь значительно увеличилось простое. В связи с этим и суточное производство резко снизилось. За три месяца среднесуточное производство на фабрике составляло 3382 тонны, в апреле — 8312 тонн. Если в прошлом году текущие простои составляли 1,4 процента, за три месяца — 3,4 процента, то за апрель — 5,1 процента. Это, конечно, в целом сказалось отрицательно на работе агломерационного передела.

В трудном положении оказалась в апреле коллектив доменного цеха. На капитальном ремонте в марте стояла 7-я доменная печь, четвертый ремонт пришлось на апрель. Таким образом, разгрузочный период полностью перешел на апрель, это, конечно, сказалось на том, что длительное время доменщики не выполняли план выплавки чугуна. Только в начале третьей декады месяца они погасили долг. Были отменные срывы и в работе третьей доменной печи.

В тяжелый для доменщиков период им помогли горняки, которые давали более богатую по содержанию железистую руду. Следует сказать, что по расходу основных видов сырья коллектив доменного цеха выглядит неплохо. Например, в апреле расход рудной сыпцы, по предварительным данным, составил 1707 килограммов при норме 1726, расход скипового кокса — 459 килограммов при норме 460 килограммов на тонну чугуна. Допущены дополнительные

потери кокса при измельчении: при норме 32 килограмма потери при измельчении составили 35 килограммов. Кстати, этот показатель характеризует качество кокса, который выжигают коксохимки, и считается, что если доменщики укладываются в норму потерь кокса на измельчении, значит кокс шел хорошего качества. Недаром руководство комбината в течение апреля очень часто предъявляло претензии коксохимикам. К концу месяца

8 тонн больше среднесуточного производства в первом квартале.

Не выполнен план по горячему прокату. Долг составил 3688 тонн. В основном не справились с заданием коллективы сортопрокатного цеха (долг — 1488 тонн) и проволочно-штрипсового цеха (долг — 2094 тонны). Основная причина — увеличение текущих простоев. По сортопрокатному цеху перепростой имеют все три ста-

ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ОБЗОР

ПРЕОДОЛЕВАЯ ТРУДНОСТИ

качество кокса улучшилось.

В трудных условиях работали в апреле сталеплавильщики. В первую очередь сказался недостаток жидкого чугуна, так как доменщики длительное время шли с долгом. Другая причина — нехватка металлолома. И все же мартеновцы выдали сверх плана 3,00 тонн стали. Однако на общий показатель выплавки стали по комбинату отрицательно повлияло то, что в большом долгу оказались сталеплавильщики малых мартеновских печей фасонно-вальцевального цеха, которые из-за больших внеплановых простоев задолжали 11,95 тонн стали. Мартеновцам пришлось перекрывать этот долг. Поэтому всего по комбинату за апрель выплавлено 2,5 тысячи тонн сверхплановой стали. План выплавки стали на апрель был очень напряженный. Достаточно сказать, что коллектив первого мартеновского цеха при плане почти 610 тысяч тонн выдал 1600 тонн дополнительной стали, т. е. прирост производства в апреле составил 340 тонн в сутки. Второй и третий мартеновские цехи работали на уровне первых трех месяцев года.

Как недостаток, следует отметить то, что сталеплавильщики перерасходовали в апреле металлошихту. Перерасход по жидкому чугуну составил около 3000 тонн, в целом по металлошхите также допущен перерасход, так что нехваткой металлолома оправдать сверхнормативный расход чугуна на выплавку стали нельзя.

Очень «трудный» план был у прокатчиков. При суточном плане 32307 тонн среднесуточное производство составило 32322 тонны, что на

на, по проволочно-штрипсовому — стан «300» № 2. Например, если в первом квартале стан «500» имел простои 15,3 процента, то в апреле — 18,2, стан «300» № 1 — соответственно 12,4 и 18,1, стан «300» № 3 — 13,4 и 14,1 процента, стан «300» № 2 — 15,1 и 16,3.

На неудовлетворительную работу сортовых станков не могло не повлиять и плохое состояние оборудования, и неритмичная работа обжимных станков.

Резко ухудшил работу в апреле коллектив третьего блюминга. Достаточно сказать, что среднесуточное производство в апреле здесь снизилось более чем на 500 тонн. Конечно же это отразилось на обеспечении заготовки сортовых станков. Здесь на 1,2 процента увеличилось простое.

Ухудшил работу коллектив слябинга. Несмотря на то, что на слябинге снизился простои, среднесуточное производство в апреле уменьшилось. Производство в горячий час снизилось на 18 тонн.

Несколько слов об отпуске прокатной продукции. На 1 апреля комбинат не отгрузил потребителям 47 тысяч тонн проката. По предварительным данным на 1 мая задолженность сократилась до 22 тысяч тонн. Полностью погасили долг листопрокатчики четвертого цеха. Слово за коллективом ЛМЦ № 5. В этом месяце металлурги должны рассчитаться с потребителями окончательно. Условия для этого есть.

Т. РОМАНОВСКИЙ,
заместитель начальника
планово-экономического
отдела комбината.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Днепровском металлургическом заводе имени Дзержинского разработана новая конструкция фрез-шарошки, применяемой для разрезки леточного футляра доменной печи. Она состоит из направляющего пера, двух конических шарошек и корпуса. Фрезу навинчивают на штангу, которую закрепляют в механизме вращения сверла буровой машины. Фреза-шарошка отличается большой износостойкостью по сравнению с ранее применяемыми механизмами.

Применение фрез-шарошки для разборки леточного футляра позволило сократить продолжительность этой операции, облегчить труд горняков и получить экономический эффект 4,0 тысячи рублей.

На Первоуральском динамовском заводе освоено производство кварцитовых безобжиговых огнеупорных изделий для футеровки сталеразливочных ковшей. Для получения шихты к кваршиту фракции 0—3 мм добавляют 0,5 процента саморассыпающегося шлака и 7—8 процентов жидкого стекла плотностью 1,39 грамма на кубический сантиметр. Изделия сушат в туннельных сушилках, температура теплоносителя на входе 95—120 градусов Цельсия. Полученные изделия содержат не менее 93 процентов окиси кремния и обладают следующими свойствами: огнеупорность не

ниже 1650 градусов Цельсия, кажущаяся плотность 2,14 грамма на кубический сантиметр, открытая пористость 19 процентов, предел прочности при сжатии не ниже 100 килограммов на квадратный сантиметр.

Донецким научно-исследовательским институтом черной металлургии изложены результаты исследований, проведенных с целью разработки методики алгоритмов и универсальной программы расчета на ЭВМ основных геометрических параметров плоских сечений фасонных профилей любой формы. Постановка задачи решена путем описания контура фасонного профиля кусочными функциями. Предложенная программа реализована на ЭВМ «Минск-22» при расчете 230 фасонных калибров и обеспечила снижение трудоемкости инженерных работ более, чем в 20 раз. Разработаны алгоритмы и программы, обеспечивающие преобразование цифровой информации в графическую и вывод чертежа различных фасонных профилей на экран дисплея ЭВМ.

Теоретическое исследование напряженно-деформированного состояния металла при фасонной прокатке проведено на основании общих уравнений механики сплошных сред с применением четырехмерного пространства. Получены зависимости, определяющие скорости течения металла в очаге дефор-

мации при прокатке тавровых и жорытных профилей.

Ожидаемый экономический эффект от внедрения результатов работы составляет около 228 тысяч рублей в год.

Запорожским специализированным управлением внедрено новое антикоррозийное покрытие металлоконструкций и оборудования металлургических заводов — жидкий наирит. Наиритовые покрытия проявляют хорошие защитные свойства в агрессивных средах: соляной, серной и азотной кислотах, растворах едких щелочей и солей; лучше других покрытий выдерживают многократные деформации, интенсивные вибрационные нагрузки, а также резкие колебания температур.

Применение покрытия из наирита позволяет увеличить сроки эксплуатации оборудования. Кроме того, при производстве гуммированных работ осваивается новый состав на основе жидкого наирита вместо применяемых листовых резины.

Покрытия из наирита целесообразно использовать для защиты оборудования сложного профиля, гуммирование которого листовыми резинами представляет большие трудности. При этом качество защитных покрытий не ухудшается.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ комбината.

Вести из партийных Организаций

ИЗУЧАЕМ
МАТЕРИАЛЫ
XXV СЪЕЗДА КПСС

ВО ВСЕХ ЗВЕНЬЯХ

Продолжается изучение материалов XXV съезда КПСС во всех звеньях политического и экономического образования.

В минувший понедельник состоялось очередное занятие в двух сменных кузовых школах основ марксизма-ленинизма, где занимаются трудящиеся локомотивного цеха и цеха эксплуатации, и в трех школах коммунистического труда локомотивного цеха.

В кузовых школах основ марксизма-ленинизма, которыми руководят пропагандисты Н. В. Антипов (локомотивный цех, бригада № 1) и И. А. Богуславский (цех эксплуатации, бригада № 4) коммунисты прослушали лекцию: «Партия в условиях развития социализма».

В школах комтруда коллективов ремонтников, гаража размооривания, контактной сети, которыми руководят пропагандисты Т. Т. Соломахи, В. И. Варюха, М. Р. Костенко, один час шло собеседование по итогам девятой пятилетки и основным особенностям десятой, а затем была лекция: «Узловые проблемы развития экономики на современном этапе». Например, у Т. Т. Соломахи на активное участие в собеседовании приняли товарища П. Е. Фаюстов, газонщик А. В. Борискевич.

В. БЛИЗНЮК,
зам. секретаря партбюро локомотивного цеха ЖДТ по идеологической работе.

ХОРОШИЕ ЗНАНИЯ

Политическим и экономическим образованием в управлении трамвая охвачено около 300 трудящихся. В настоящее время все они работают над материалами XXV съезда КПСС, изучая политическую и экономическую стратегию нашей партии.

В минувший понедельник, в частности, четвертое занятие прошло во всех трех школах основ марксизма-ленинизма, которыми руководят пропагандисты: в депо № 1 — заместитель начальника депо В. К. Мешков, в депо № 2 — мастер В. А. Саломатин, в управлении — главный энергетик Г. Л. Анфинникова.

У Саломатина хорошие знания показали, например, водитель Л. Н. Литвинова, мастер Г. П. Семкин и Н. Г. Смоляков, слесарь Е. А. Беликов, у Мешкова — инструментальщица Е. С. Гарина и ревизор Л. Н. Коптилова, у Анфинниковой — монтеры по обслуживанию подстанций Н. К. Шугарева и Е. В. Полякова.

Г. КАУКИНА,
зам. секретаря партбюро управления трамвая по идеологической работе.

РАЗ в месяц в интернаты молодых рабочих приходят представители цехов, беседуют с воспитателями, интересуются, как живут рабочие. Почти всегда появляется в интернате в этот день и секретарь комсомольской организации цеха металлоконструкций Александр Прокофьев.

— Однажды, — вспоминает Александр, — как всегда после такой встречи мы пошли по комнатам, в которых живут наши рабочие. Захо-

же находит отражение в комсомольской стенной печати. Это не значит, что комсомольская печать распыляется по пустякам. Дело в том, что ребята видят за этими кажущимися «пустяками» и мелочами большие проблемы и стараются их подать именно в таком аспекте. Не всегда, конечно, это удается, но, как говорится, капля камень точит.

Главное, что комсомольская стенная печать актуальна, тесно связана с

ОБЗОР СТЕННОЙ ПЕЧАТИ

НАХОДКИ И ПРОСЧЕТЫ

дим в одну и глазам своим не верим. Живут здесь неплохие ребята, но грязь в комнате, беспорядок, будто самые что ни на есть грязнули тут обитают. Поинтересовались у воспитателей: часто ли бывает такое. «Довольно часто», — говорят. Вот после этого случая и вышел очередной сатирический номер «Крокодила» нашего цеха. Он был «посвящен» этим грязнулам. Надолго запомнили его жители комнаты № 50 третьего интерната.

А вот еще один выпуск: «Тревога! На участке электромонтажа в коробках для мусора обнаружены целые дорогостоящие электроды. Экономьте народное добро!». Ему предшествовал рейд народных контролеров и прожектористов цеха.

«В заказе № 2423 мастера сварки допустили брак. Срочный заказ задержан» — еще один острый сигнал. Все выпуски снабжены сатирическими рисунками. В карикатурах виновные без труда могут узнать самих себя. За художественное оформление выпусков отвечает Надежда Пахомова, а редактирует их шаблонировщик Юрий Сложеникин. Поражаешься энергии этих ребят. Каждое мало-мальское событие в це-

жизнь цеха, принципиальна, а это залог того, что выпуски «Крокодила», «Молнии», «Тревоги» в цехе читают, ими интересуются, а разгильдяи и халтурщики их просто побаиваются.

К большому празднику выходит в цехе стенная комсомольская газета «Комсомолец». К сожалению, ее хвалить не за что. Конечно, газета оформлена неплохо, но материалы, а это, пожалуй, главное в любой газете, подобраны неправильно. Возьмем, к примеру, прошлый выпуск к 1 Мая и сегодняшний. Отличаются они только рисунками. А сам текст набор пространственных призывов, штампов. В нем нет ни слова о том, как готовится коллектив к Первомаю, с какими трудовыми успехами подошли к празднику и т. д. Более того, речь в газете о цехе и не ведется, упоминается он лишь в коротких строчках поздравления. В прошлом году к празднику Победы был выпущен номер «Комсомолец». В цехе много фронтовиков, а рассказ ни об одном из них не нашел места в газете.

А. ДУДИН,
начальник штаба «Комсомольского проектор» комбината.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

Тысячи тонн сверхплавления чугуна выдала доменическая комбината с начала года в счет обязательств, принятых на первый год десятой пятилетки.

Свой вклад в выпуск сверхплавления чугуна внес и коллектив доменической печи № 2.

НА СНИМКЕ: одна из бригад горных передового коллектива — горняки Александр Габидулов, А. Б. ДУДЛИН, Владимир Алексеевич ПИКСАЕВ, Герой Социалистического Труда старший горняк Василий Дмитриевич НАУМКИН, горняк Владимир Витальевич ЕГОРОВ.

Фото Н. Нестеренко.

ВПРОШЕДШЕЙ пятилетке трудовая дисциплина на комбинате значительно улучшилась. Количество прогулов по сравнению с восьмой пятилеткой сократилось более, чем на 40 процентов. В два раза сократилось количество прогулов среди молодых рабочих.

Однако успокаиваться нет причин. Только в 1975 году среди прогульщиков 52,3 процента составили молодые рабочие.

Прогулы — зло социальное. И борьба с ним — задача всех и каждого. Но, к сожалению, администрация и общественные организации некоторых цехов в прошлом году ослабили воспитательную работу, и, как следствие этого, возросло количество прогулов в мартеновских цехах, в обжимном цехе № 1, кислородно-компрессорном цехе, механическом, фасонно-чугунолитейном, цехе водоснабжения, цехе ремонта металлургического оборудования № 2, цехе изложниц, горно-обогательном производстве, листопрокатном цехе № 4 и ряде других цехов.

Возьмем, к примеру, коллектив четвертого листопрокатного цеха. В 1974 году в цехе не было ни единого прогула. В 1975-м же — восемь. Причем, эти восемь рабочих в своем большинстве совершили прогулы впервые.

Возьмем два прогула. Прогулял сорокалетний рабочий Т. и молодой парень О. Что касается старшего рабочего, тут административные взыскания, потеря тринадцатой зарплаты, исключение из очереди на квартиру — наказания серьезные. Прогул для

вал себя неутою в бригаде, ощущал недовольство товарищей. Коллективу, товарищам по работе отводился в этом случае решающая роль в перевоспитании прогульщика. А что получается на деле? Из восьми прогульщиков — трое молодых парней,

комсомольцев. Сегодняшний секретарь бюро ВЛКСМ цеха Анатолий Осипов (он на этом общественном посту недавно) не может толком сказать: беседовали с молодыми прогульщиками на бюро ВЛКСМ или же нет. Хотя в 1975 году Анатолий уже был членом цехового бюро ВЛКСМ. К сожалению, и выписки из протокола заседания бюро ВЛКСМ тоже нет. Выходит, прогулы комсомольцев не подали повода для размышления членам бюро ВЛКСМ цеха.

Но на пассивных членах бюро ВЛКСМ, как говорится, свет клином не сошелся. Есть же коллектив бригады, участка, где работает прогульщик. Он-то должен сказать свое веское слово. Но, к сожалению, в редких случа-

О ТОВАРИЩАХ ПО ТРУДУ

РАБОЧАЯ СЕМЬЯ

Нас в бригаде 44 человека. Живем дружно, стараемся работать так, чтобы перед другими не стыдно было. Это, в основном, нам удается. К примеру, мартенский план по отгрузке готовой продукции наша третья бригада отделочного отделения выполнила на 114,4 процента. Отправили заказчиком более 2500 тонн стального листа дополнительно к плану. С 1 апреля у нас начались ударные недели в честь 25-летия нашего второго листопрокатного цеха, которое будет отмечаться в декабре этого года. По итогам первой недели лучше других поработала наша бригада.

Отлично потрудились мы в дни предсезонных ударных недель. Тогда восемь раз наш коллектив выходил победителем в соревновании по отделению, чаще, чем любая другая бригада.

Работаю в бригаде с 1954 года. Нас, «старичков», осталось не так уж много. Некоторые из тех, с кем начинал совместную работу, трудятся в соседних коллективах, другие уже на заслуженном отдыхе. Как и в любом коллективе, состав людей постепенно меняется. На смену ушедшим приходят другие. Сейчас у нас в бригаде больше половины — молодежь. Но работать они умеют. Хороший народ, наш

сменный мастер Михаил Николаевич Спицын за большинство из них спокоен.

Не очень давно пришли в бригаду штабелировщики металла Юрий Ковалев и Борис Мамаев. Настоящие рабочие парни, молодцы во всех отношениях. Оба отличную работу сочетают с учебой. Юрий в этом году заканчивает школу рабочей молодежи, а Борис готовится к поступлению в горно-металлургический институт. Кроме того, Борис является капитаном футбольной команды нашего цеха. Успехи наших футболистов известны: в прошлом сезоне они заняли одно из ведущих мест на комбинате.

С самой лучшей стороны проявили себя за короткий срок молодые вальцовщики дрессировочного стана «кварто» Александр Ишков, Сергей Жилин, упаковщик Леонид Овсянников, Геннадий Ерофеев, Николай Миронов, Анатолий Бахуринский, штабелировщик Евгений Тюрин и многие другие. Всех, конечно, не перечислишь. Но нельзя не сказать о костяке бригады. Долгие годы безупречно трудятся в бригаде машинисты мостовых кранов Иван Сезоненко, Раиса Налимова, старшие резчики Николай Безменов, Александр Петренко и Демьян Саватеев, вальцовщик

Николай Шадур, бригадир пролетар Сергей Зайцев, Александр Паршин, Федор Сулейманов, Николай Рогов, упаковщик Иван Кизяков, подкрановый Павел Анциферов, клеймовщик Галина Огаркова и Надия Шарифудинова, старший вальцовщик Федор Фалеев...

Бригада — это та же семья, без склада да ладу, как говорится, ничего не добьешься. Хотя и дружный коллектив, но всякое бывает. Нет-да кто-нибудь иногда выкинет «номер». Вот, например, Василий Е. (не называю фамилию, так как в бригаде работает его брат, пользующийся уважением и авторитетом). Не первый раз он нарушает правила техники безопасности, не раз его наказывали, беседовали с ним по-доброму, но пока результатов никаких. Не хочет понять человек, что с технической безопасности надо обращаться на «Вы».

За долгие годы привыкаешь к людям своей бригады и ближе их, кажется, нигде не сыскать. Наверное то же самое могут сказать другие люди из других бригад о своих коллективах. Но своя бригада есть своя, и каждому из нас хочется, чтоб все было в ней хорошо. И радости и горести поэтому все мы делим поровну. Без этого не было бы и настоящей рабочей семьи, а я думаю, что у нас именно такая дружная семья.

А. СТЕПАНОВ,
упаковщик ЛПЦ № 2.



КРЕПИТЬ ДИСЦИПЛИНУ ТРУДА!

СТАНДАРТ НЕУМЕСТЕН

семейного человека — «занятие» накладное. Эти меры наказания, пожалуй, наиболее приемлемы в подобном случае.

А если прогулял молодой человек? Он живет с родителями, квартира ему пока не нужна, да и потеря в рублях — неприятность, видимо, не больше. Взыскание, которое столь ощутимо для сорокалетнего рабочего, в применении к молодому не принесет должного эффекта. И на поверку-то выходит, что молодой прогульщик принимает это взыскание, фигурально выражаясь, как «размах на рубль, удар на копейку». Видимо, в подобном случае, больше внимания надо уделять мерам морального общественного воздействия, чтобы прогульщик чувство-

вал себя неутою в бригаде, ощущал недовольство товарищей. Коллективу, товарищам по работе отводился в этом случае решающая роль в перевоспитании прогульщика. А что получается на деле? Из восьми прогульщиков — трое молодых парней,

яв рабочее собрание в ЛПЦ № 4, на котором ставится вопрос о прогульщике, выпоняет отведенную ему задачу. Чаще рабочие отмачиваются, а роль «общественного обвинителя» играют секретарь партийной организации, предцехкома, ма-

стер. Пользы от такого собрания мало. Мало потому, что прогульщик не прочувствовал до конца, что его поступок несовместим с рабочей культурой всего коллектива. Именно коллектива. Одно дело, когда товарищ по работе скажет о своем недовольстве поведением рабочего фразой, другое — когда человек, который просто обязан это сделать по своему положению. Более того, молчание зала прогульщик может истолковать как скрытое сочувствие и понимание. А это в конце-концов самое страшное.

Напрашивается вывод: в листопрокатном цехе № 4 активисты пока еще не умеют повести за собой коллектив, направить огромную энергию общественного воз-

действия по нужному руслу. Фигурально выражаясь, система общественной борьбы с прогулами в цехе похожа на поток, который лишь подмывает прогулы, а не смыкает их. Поэтому резкое увеличение прогулов в четвертом листопрокатном отнюдь не кажется случайностью. Пожалуй — это горькая закономерность.

— Нечего скрывать, — говорит секретарь партийного бюро цеха Виктор Николаевич Тимофеев, — профилактическая работа велась у нас не на должном уровне. Сейчас мы устраняем это упущение. Усилили работу советов общественности, задача которых профилактика нарушений, комиссия по борьбе с пьянством. Беседа, принципиальный разговор на рабочем собрании, административные меры, профилактика — все это в комплексе поможет нам справиться с нарушениями дисциплины.

Что ж, общественным организациям ЛПЦ № 4 можно пожелать успеха. Главное — не повторить ошибок прошлого года. И всегда помнить, что борьба с нарушениями трудовой и общественной дисциплины — дело общественное. И далеко не стандартное.

А. ПОДОЛЬСКИЙ.

О НЕМ можно сказать только «хорошее», «этот человек достоин и морального и материального поощрения за свой труд», «к нему всегда можно обратиться за советом или за помощью», «он — гордость нашего коллектива» — так отзывались о Василии Александровиче Левашове его товарищи по труду.

Василий Левашов появился в цехе с группой других начинающих токарей в 1942 году. Время было такое, что приходилось трудиться очень напряженно, с полной отдачей. И хотя Василий Левашов делал первые самостоятельные шаги в токарном деле, но шаги эти были уже уверенные, шаги настоящего рабочего человека. Его бывший мастер Ф. Ф. Яснопольский вспоминает, что Василию Александровичу уже тогда можно было поручить выполнить любую работу; он хорошо понимал смысл слова «надо».

Из года в год росло мастерство В. А. Левашова. Все чаще ему приходилось

выполнять сложные заказы, как говорят токари, «капризную» работу. Было это еще в начале пятидесятых годов. Василию Александровичу дали заказ: выточить клапаны для дизелей тепловозов. Левашов не только справился с этим заданием, но и специализировался на нем, между тем, как до него это никому не удавалось. О каче-

кая черта — какой бы заказ ему не приходилось изготавливать, он обязательно выяснит все о нем: где будет находиться эта деталь, какую функцию будет выполнять, какую будет нести нагрузку. И лишь после этого приступает к работе.

Уважение в коллективе Василия Александровича сни-

Такие, как Левашов

стве его работы говорит такой факт: из капитальных ремонтов тепловозы возвращаются с клапанами, изготовленными Левашовым; их не меняют на заводе.

Со временем В. А. Левашов в совершенстве овладел техникой работы на любом токарном станке своего цеха. Более того, при необходимости он может работать на карусельном, шлифовальном, сверлильном и даже фрезерном станках. Характерна для Василия Александровича та-

скал не только своим добросовестным, честным трудом. Умеет он поговорить с человеком, вовремя дать нужный совет. Умеет, когда надо, критиковать принципиально, не взирая на ранги, — по-партийному. Не случайно уже многие годы его избирают профсоюзом бригады и народными заседателями. К нему обращаются по самым различным вопросам, с личными просьбами, потому что знают: Левашов не откажет в помощи.

Вспоминается его недавнее выступление на рабочем собрании, где присутствовало руководство комбината. Василий Александрович напомнил, что до сих пор в локомотивный цех не поступило новое оборудование, хотя и обещали его дать до конца 1975 года. Напомнил о том, что новые станки — это значит более производительная работа токарей. Выступление В. А. Левашова было одобрено и рабочими, и инженерно-техническими работниками цеха.

Живет и трудится рядом с нами простой и скромный человек — Василий Александрович Левашов. Но именно из повседневных дел таких людей, как Левашов, коммунист с 23-летним партийным стажем, кавалер ордена Трудового Красного Знамени, и складывается основа экономического и политического могущества нашего государства.

А. ДОЛГИХ,
токарь локомотивного цеха ЖДТ.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

«ВРЕМЯ НЕ ЖДЕТ»

Под таким заголовком 20 марта 1976 года была опубликована заметка начальника штаба «КП» комбината А. Дудина.

Рассмотрев вопросы, изложенные в заметке, сообщая следующее: в настоящее время ведутся проектные разработки по переносу энергокоммуникаций (паропровода, водопровода и воздухопровода). После разработки проекта и переноса энергопроект на новое место разрушенная часть пешеходного моста будет демонтирована.

Устойчивость разрушенной части моста была определена компетентной комиссией в присутствии представителя отдела надзора за административными работами и сооружениями.

Ф. АВРАМЕНКО,
зам. главного инженера комбината по охране труда и технике безопасности.

«О ВАГОНАХ ЗАВОДСКОГО ПАРКА»

В заметке с таким названием, опубликованной в № 49 от 24.IV-1976 года газеты, правильно поднят вопрос о замусоренности вагонов заводского парка и плохом состоянии отдельных вагонов.

Причинами такого состояния вагонов являются безответственное отношение к пользованию вагонов местного парка со стороны цехов комбината и нетребовательность отдельных работников управления ЖДТ к цехам по приведению вагонов в надлежащий порядок.

Заметка обсуждена с инженерно-техническими работниками управления железнодорожного транспорта, причастными к содержанию вагонов.

Работники железнодорожного транспорта серьезно обеспокоены создавшимся положением и примут все необходимые меры по приведению в надлежащее состояние вагонов местного парка.

К. МИШУРОВ,
начальник управления ЖДТ.

«НУЖЕН СТРОГИЙ СПРОС»

Факты, изложенные в заметке под таким заголовком, имели место.

В цехе эксплуатации, где имелись травматические случаи, разработаны мероприятия, направленные на снижение производственного травматизма, выполнение которых взято под особый контроль.

К. МИШУРОВ,
начальник управления ЖДТ.

РЕКОНСТРУКЦИЯ КОМБИНАТА — УДАРНЫЙ ФРОНТ

Сейчас в первом листопркатном цехе идет строительство нагревательной печи № 5, в котором принимают участие строительные организации треста Магнитострой, Союзтеплострой, Востокметаллургмонтаж и другие. Объем работ строителям предстоит выполнить большой, и от их полной согласованности, строгого соблюдения графика производимых работ будет зависеть пуск печи в срок. Но, к сожалению, уже сейчас, с началом земляных и бетонных работ, график далеко не выдерживается. Отставание — три недели.

— Развернуть полный фронт работ, согласно графику мы пока не можем только по одной причине, — отметил председатель цехкома ЛПЦ № 1 М. Г. Добчинский (он же — ответственный по координации действий строительных и монтажных работ), — строители Бетонстроя (строительное управление № 3) задерживают свои работы по бетонированию печи и боров, которые по графику должны завершиться 15 апреля. Сейчас уже май, но работы еще далеки от завершения. По этой причине другие строительные организации не имеют возможности полностью приступить к своим работам. Например, работники Союзтеплостроя, пока не завершится бетонирование фундамента, не могут произвести кладку рекуператоров, а монтажники Востокметаллургмонтажа отодвигают срок монтажа металлоконструкций каркаса печи.

Но не только из-за одних бетонщиков срывается график работ. Сейчас на строительстве есть возмож-

УСКОРИТЬ ТЕМПЫ

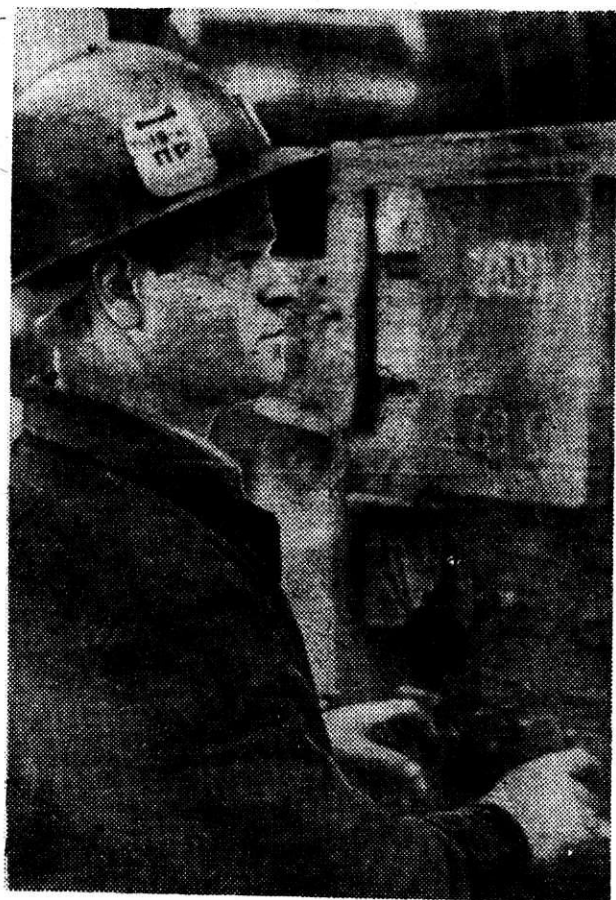
ность провести работы по проведению электротрассы в районе фундамента печи. Но они не ведутся. Причина? Нет труб диаметром 2,5—3 дюйма, которыми должны обеспечить УКС.

Также управление капитального строительства долго решает вопрос, связанный со строительством поста управления печи и помещения станции управления. Эти задержки со строительством поста управления печи и помещения станции управления могут явиться одной из причин, которые помешают ввести печь в срок.

А время не ждет. Уже сегодня следует наладить прочную связь между строителями и руководством ЛПЦ № 1. И многое зависит от самих листопркатчиков.

Ю. ПОПОВ.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Свыше тысячи тонн листа прокатал в апреле коллектив стана «1450» ЛПЦ № 1, встретив Первомай отличным трудовым подарком.

В этом коллективе пример в работе показывает ударник коммунистического труда вальцовщик Михаил Васильевич БАЛАШОВ, которого вы видите на снимке. Он — почетный металлург, обладатель двух общесоюзных знаков победителя социалистического соревнования 1973 и 1975 годов.

Фото Ю. Балабанова.

СВЕРХ ПЛАНА

Упорный характер носит внутрибригадное соревнование в четвертом листопркатном цехе в эти первые майские дни. 1 и 2 мая пальма первенства доставалась коллективу бригады № 4 (начальник смены А. Лапченко), который за 2 дня перекрыл задание почти на 1500 тонн листа.

Успешно работали первые два дня месяца и труженики бригады № 1 (начальник смены Л. Федорчук). Здесь план был перекрыт на 930 тонн.

3 мая лидерство захватил коллектив 2-й бригады, записав на сверхплановый счет более 600 тонн. Начальником смены здесь А. Мокин, парторгом И. Голубятников. Добрых слов заслуживает труд старшего вальцовщика В. Арефьева, оператора Г. Пролеткина, бригадира механиков В. Коженикова.

А труженики бригады № 3 прокатили в этот день около 400 тонн сверхпланового металла (начальник смены А. Какутьев, парторг Н. Овчинников). Хорошо потрудились операторы А. Лошкарев, И. Собянин, электрик А. Коваленко, бригадир механиков Н. Борисов.

В. ТИМОФЕЕВ,
секретарь партийной организации листопркатного цеха № 4.

ДЛЯ ВАС, СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКИ

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

В научно-технической библиотеке имеются новые переводы статей из иностранных технических журналов, отражающие состояние и развитие сталеплавленного производства за рубежом.

Производство стали имеет большое значение для всего народного хозяйства. 1974 год отмечен дальнейшим прогрессом в мировом производстве стали, причем под этим, с одной стороны, подразумевается значительный рост производства, с другой стороны, дальнейшее увеличение потребления стали.

Данные о росте стали даны в статье «Мировое производство стали».

В статье «Направления в реконструкции существующих сталеплавленных цехов» отмечается, что для повышения производства и снижения себестоимости стали большое значение имеет интенсивная реконструкция сталеплавленных цехов. Наибольшего эффекта достигают заменой на кислородный конвертер с донной продувкой. Технология кислородного конвертера с донной продувкой оправдала себя на практике, она имеет по сравнению с кислородными конвертерами с продувкой сверху технологические, качественные и экономические преимущества.

В последние годы в металлургии заслуживает внимание внепечное рафинирование металлов инертными газами при атмосферном давлении и в вакууме. Вдуванием мельчайших пузырьков инертного газа в металлоскучную ванну облегчается переход газов, растворенных в металле, в газовую фазу, и неметаллические включения, взвешенные в расплаве, оседают на пузырьках газа и, подвергаясь флотационному действию, уносятся ими в шлак. При продувке одновременно происходит перемешивание и гомогенизация металла, как по температуре, так и по химическому составу. Результаты, полученные в опытных плавках с вдуванием аргона в жидкую сталь в ковше, подтвердили, что конструкция приспособлений для вдувания в материю, предложенная на Витковском металлургическом заводе имени К. Готвальда — ВЖКГ, оптимально отвечает современным условиям для вдувания аргона в старых сталелитейных цехах ВЖКГ и способствует улучшению качества производимых сталей.

Свойства разработанных керамических материалов для блоков выдерживают сравнение с соответствующими образцами известных иностранных фирм. Их преимуществом является более низкая стоимость и возможность местного производства. В настоящее время производство этих блоков внедрено на шомотном заводе Витковского металлургического комбината. Практический опыт этого внедрения описан в статье «Продукция металлургической ванны инертными газами через керамические блоки».

В статье «Ритмичная работа мартеновских цехов» приведены показатели ритмичной работы мартеновских цехов Польши. Отмечается, что высокую ритмичность выплавки стали можно достичь и в старых мартеновских цехах, работающих в трудных условиях. Необходимо обращать долж-

ное внимание на организацию загрузки печей, обеспечить как можно в большей степени постоянство веса шихты (с учетом характера шихты). Другим условием является обеспечение необходимого теплового режима печей, соответствующего условиям работы. Это позволит не только повысить ритмичность работы мартеновских цехов, но и улучшить условия использования оборудования и работы персонала цеха.

В статье «Возможности и проблемы регулирования шихты для тандемных печей» описываются использованные варианты решения расчета количества стального скрапа, используемого в шихте тандемных печей, использование вычислительной техники для регулирования шихты тандемных печей, регулирование количества извести для шихты и составленные исследовательские программы.

Несмотря на то, что проблемы регулирования шихты тандемных печей весьма сложны, на металлургическом комбинате Нова Гута имени К. Готвальда (Чехословакия) приступили к первому экспериментальному и проверочным работам, направленным, главным образом, на уточнение нынешних способов определения требуемого количества скрапа в шихте с помощью простых номограмм. Составили, усовершенствовали и запрограммировали статистическую модель притока шихты. Обратной связью здесь является коэффициент инкрементности количества скрапа в шихте, вычисленный в качестве скользящей арифметической средней из предшествующих десяти плавов в горне.

В статье «Непрерывное измерение температуры жидкой стали в ковше» описано устройство для непрерывного измерения температуры стали в ковше. Оно состоит из защищенной металлокерамической термопары, которую вводят через боковую стенку ковша.

Отмечается также влияние нескольких факторов (толщины и типа покрывающего слоя, предварительного нагрева ковша, перемешивания аргоном, вакуумной обработки) на изменение температуры и объясняют его естественным распределением температурного поля, создающимся в ковше.

Точное знание температуры стали в ковше обеспечивает усовершенствование обычной разливки, но особенно важным оно является для непрерывной разливки или вакуумной обработки.

В последние годы в практике мирового сталеплавления разработан и применяется ряд новых методов усовершенствования и замены мартеновского способа производства стали.

Применение кислорода в сталеплавленном процессе дало возможность значительно повысить производительность. Особо быстрый рост производства стали дает применение процессов сталеплавления с вдуванием кислорода снизу.

Описание различных типов процесса (как Ку-БОП, ОБМ, СИП и другие) методов, преимуществ и недостатков процесса дано в статье «Новый кислородный процесс сталеплавления».

В СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОМ ЦЕХЕ КОМБИНАТА

Передовики села

— Вот он, наш передовой бригадир, — управляющий Петр Карпович Большак кивнул в сторону молодого худощавого парня, вошедшего в контору Ржавского отделения МОСа. — Это его коллективу мы недавно на общем собрании переходящее Красное знамя вручили. Какой тяжелый год для животноводов, а бригада Валерия Меньяло перевыполнила план по сдаче молока на 37 процентов.

Сам Валерий приехал в совхоз всего четыре года назад, окончив Кунгурский сельскохозяйственный техникум. Сразу же молодому зоотехнику доверили бригаду. И хотя бригадир моложе многих в коллективе, знаний и опыта ему занимать не приходится.

Ферма Ржавского отделения — пока единственный участок в совхозе, где установлена высокопроизводительная доильная установка «Молокопровод-200», круглый год идет механизированная раздача кормов скоту. Все это позволяет четырем дояркам (теперь их уже называют мастерами машинного доения) обслуживать без малого двести коров, выдавая по 7,18 центнеров молока

за квартал вместо 524 по плану. Но не только за счет новой техники бригада добилась столь высоких результатов. В основе всех ее успехов заложен добросовестный труд людей.

Победителем социалистического соревнования по совхозу за первый квартал стала доярка Зинаида Георгиевна Марусина. План по надою молока выполнен ею на 179 процентов. У Зинаиды Георгиевны 44 коровы. Такое же количество голов на попечении каждой доярки бригады. В других отделениях совхоза, где не применяется еще усовершенствованная технология, доярки в состоянии обслуживать только по 30—35 животных.

Немного отстают от Марусиной и ее подруги по бригаде. Мастер машинного доения Нина Васильевна Полякова, например, надоила от группы своих коров 190 центнеров высококачественного молока, перекрыв квартальную норму на 69 процентов.

На таком же уровне держат в двадцать первой бригаде и у скотников. Михаил Михайлович Сапожников, например, шефствует над молодняком крупного

рогатого скота. 109 телят дали за три месяца 42 центнера привеса вместо намечавшихся 33. Привес каждого теленка на кормо-день составил 580 граммов. За достигнутые успехи Сапожникову было присвоено звание «Лучший скотник совхоза».

Давно стало истиной, что залог успеха в каждом деле — любовь человека к своей профессии. Стоит ли удивляться, что Сапожников, Марусина, Полякова и многие их товарищи добиваются отличных результатов в ра-



И. КИЯШКО.

На снимке: В. МЕНЯЛО.

Фото Н. Нестеренко.

ТВОРЧЕСТВО известного кинорежиссера, писателя, актера Василия Шукшина все чаще привлекает внимание магнитогорских творческих коллективов. С большим успехом прошёл и идет на сцене Магнитогорского драматического театра им. А. С. Пушкина спектакль по пьесе В. Шукшина «Энергичные люди». Впервые за историю существования народного театра в левобережном Дворце культуры металлургов художествен-

вопросам осветить спектакль, понять важность своей роли в нем. Словом, попробовать самому побыть в некотором роде режиссером. В итоге думалось отобрать на репетициях самое ценное, что «принес» актер и ввести в спектакль, — говорит режиссер.

Подобная подача задачи, стоящей перед актерами, хотя и интересна, но сложна. Как и следовало ожидать, надежды режиссера оправдались. Через месяц (это был

ваются тексты, начинается разбор «куска», то есть отдельной части пьесы. Делается вывод, что до того часа, когда спектакль будет показан зрителю, еще далеко. Но это и понятно — репетиции только начались. Поэтому так часто режиссер прерывает исполнителей, вносит поправки, снова и снова заставляет переигрывать отдельные абзацы, фразы. А зачастую и сам «вмешивается» в действие и начинает показывать, как может вести себя тот или иной герой будущего спектакля. Демонстрирует это Поляков настолько наглядно, что уяснить его замысел не составляет особого труда...

За окнами уже сгустились сумерки, а репетиция еще продолжается. Без «перекуров», без остановок, на одном дыхании. И в том, что актеры не расслабились, заслуга режиссера: его меткие живые замечания, юмор вызывают взрывы смеха, поддерживают актеров в рабочем состоянии.

— Достаточно... Кажется, сегодня кое в чем разобрался...

— Репетировать будем несколько месяцев, работы много, но думаем не ударить в грязь лицом...

Удастся спектакль или нет — судить пока рано, но судя по репетициям, по желанию театрального коллектива осуществить инсценировку пьесы, можно предполагать — репертуар народного театра в скором будущем пополнится интересной, сложной, содержательной работой.

Ю. КАЗАНЦЕВ.

ный руководитель и режиссер Михаил Поляков решил инсценировать повесть-сказку В. Шукшина «Точка зрения».

Поскольку подобная пьеса и по сложности исполнения, и по замыслу самая сложная из тех, которые ставились в народном театре, то интересен эксперимент, который провел М. Поляков прежде, чем приступить к репетициям. Каждый актер, получивший роль, должен был проанализировать весь спектакль, дать несколько характеристик своему «герою», попробовать самостоятельно продолжить идею пьесы.

— У меня не было генеральной линии, то есть не было своей точки зрения на спектакль, на его героев, хотя, конечно, в основе лежит замысел Шукшина. Каждый актер получил задание: по

срок, данный на проработку пьесы) актеры, собравшись на репетиции, выложили свои замыслы: каким должен быть спектакль, как примерно его оформить, чтобы не только текстом, но и декорациями дать полную характеристику своим героям и, соответственно, — спектаклю.

Несколько слов о пьесе, которая готовится к постановке. В ней нет конкретных имен, характеристик, описаний внешности. Словом, роли, которые должны сыграть актеры, образно говоря, «безликие» и создать их внешне, в натуре, — задача коллектива народного театра.

...Очередная репетиция. Почти все участники спектакля собрались. Некоторые задерживаются: работа, учеба. Но вот все в сборе. Откры-

ВЛАДЕЛЬЦАМ АВТОТРАНСПОРТА

Годовой технический осмотр личного автотранспорта в Левобережном районе проводится по 31 октября 1976 года в кооперативном гараже «Дружба». Осмотр проводится по следующему графику: понедельник — с

10 до 18 часов, среда — с 10 до 16 часов, четверг — с 10 до 18 часов, пятница — с 10 до 18 часов, суббота — с 10 до 18 часов. После 20 мая

техосмотр будет проводиться во вторую и четвертую пятницу каждого месяца с 10 до 18 часов в гараже «Дружба».

ИЗ ТЕПЛИЦ — НА КЛУМБЫ

В январе 1976 года в теплицах участка благоустройства УКХ комбината были посажены семена: begонии, астр, гладиолусов, георгин... В общей сложности более 30 наименований. 10 — 15 мая наши работники начнут пересадку растений из теплиц на клумбы города, пионерских лагерей, домов отдыха. Всего в этом сезоне будет высажено около трех миллионов цветов.

Т. БЫДАНОВА,
председатель профсоюзного комитета участка благоустройства УКХ.

В БИБЛИОТЕКЕ МЕТАЛЛУРГОВ

В библиотеке левобережного Дворца культуры металлургов продолжается просмотр литературы, посвященной Дню печати. Широко представлены работы В. И. Ленина, А. М. Горького о печати, сборники очерков советских журналистов и другая литература.

Б. МОГИЛЕВСКАЯ,
зав. абонементом центральной библиотеки профкома ММК.

ОБЪЯВЛЕНИЯ

Сегодня в методическом зале плавательного бассейна состоится семинар капитанов футбольных цеховых команд, судей по футболу, а также заседание федерации футбола ММК. Начало в 10 часов.

Вчера после ремонта открылось левобережное отделение библиотеки профкома комбината при интернате молодых рабочих № 1. Библиотека работает с 10 до 21 часа. Без выходных дней.

НА СТРАЖЕ здоровья трудящихся нашего комбината стоит целая армия медицинских работников, активистов Красного Креста, профсоюзных активистов, работников отдела охраны труда и техники безопасности. Они ведут огромную профилактическую работу по предупреждению различных заболеваний: читают лекции, проводят санитарные беседы, выпускают санбюллетени и т. д. Работа эта ведется в тесном сотрудничестве с партийными и профсоюзными комитетами.

НАВСТРЕЧУ ДНЮ ЗДОРОВЬЯ

Вопросы оздоровления условий труда и борьбы за санитарную культуру на производстве решаются у нас на комбинате наравне с такими важными задачами как выполнение плана и повышение качества продукции. Они рассматриваются на рапортах у начальников цехов, регулярно заслушиваются на заседаниях профсоюзных комитетов. Для активизации работы в этом направлении ежегодно проводятся общественные смотр-ы по охране труда, культуре и эстетике производства. И это дает ощутимые результаты.

Примеров можно привести десятки. Огромную работу по эстетике и культуре производства проводят в локомотивном цехе, в мареновском № 2, пионерских лагерей, домов отдыха. Всего в этом сезоне будет высажено около трех миллионов цветов.

Иногда говорят: цеховой здравпункт — передний край борьбы за здоровье металлургов, за культуру и эстетику производства. По-моему, это не совсем правильно. Здоровье рабочего во многом зависит от него самого, от его бдительности, бережного отношения к самому себе. И только когда уже случилась с человеком беда, он обращается в здравпункт, поликлинику. Благодаря огромному опыту, высокому профессионализму таких врачей, как С. М. Обухов, З. М. Лемберская, Т. В. Палеша, И. П. Логунов, Д. В. Власова, А. М. Серкина, М. В. Бачурин, Р. В. Богомолова, Н. А. Красильникова, Ф. И. Шадрюнова, Т. А. Винокурова и других, тысячам металлургов постоянно оказывается квалифицированная, своевременная помощь.

В этом году День здоровья проводится на комбинате под девизом «За здоровую крепкую семью». Этот праздник должен стать днем общественного смотра по культуре и эстетике производства, состояния дел по охране труда и техники безопасности, днем мобилизации всех трудящихся нашего комбината на охрану народного здоровья.

Л. ЯНЧЕНКО,
наш нештатный корреспондент.

Четверг, 6 мая
Шестой канал

9.00 — Новости. 9.10 — (Цв.). Утренняя гимнастика. 9.30 — (Цв.). «Отзовись, горняк!» 10.15 — «Музыкальный абонемент». 11.00 — «Долгие версты войны». Телевизионный многосерийный художественный фильм. 1-я серия. 14.00 — «В буднях великих строек». 15.15 — (Цв.). «Шахматная школа». Класс начинающих. 15.45 — «Мы охраняем природу». 16.15 — М. Полохов. «Проза военных лет». 17.15 — (Цв.). «Один за всех, все за одного». Передача из Ленинграда. 18.00 — Новости. 18.15 — (Цв.). «Мы играем и поем». 18.30 — «Ленинский университет миллионеров». «Социалистическое соревнование в десятой пятилетке». 19.00 — (Цв.). «Широка страна моя...». Концерт. 19.50 — Премьера телевизионного многосерийного художественного фильма «Долгие версты войны». 2-я серия. 21.00 — «Время». 21.30 — (Цв.). «Театральные встречи».

Двенадцатый канал

МСТ. 18.45 — Новости. ЧСТ. 19.00 — Новости. 19.20 — «Инженерный труд в социалистическом обществе». 19.50 — Вечерняя сказка малышам. 20.00 — «Трикопак — это модно!». Новые модели фирмы «Уралочка». 20.20 — «Волны воли». Короткометражный художественный фильм. 20.40 — Концерт. 21.00 — «Вперед, на запад!». Новый документальный фильм из цикла «Память о великой войне». Фильм 4-й.

Пятница, 7 мая
Шестой канал

9.00 — Новости. 9.10 — (Цв.). Утренняя гимнастика. 9.30 — (Цв.). «Один за всех, все за одного». 10.15 — «Долгие версты войны». Телевизионный многосерийный художественный фильм. 2-я серия. 11.20 — (Цв.). «Песни и танцы народов СССР». 14.00 — (Цв.). «Подвиг на острове». Документальный фильм. 15.00 — «Москва и москвичи». 15.30 — «Всадники». Телевизионный художественный фильм. 2-я серия. 16.45 — (Цв.). «Советское космическое достижение и перспективы». 17.15 — (Цв.). Концертный зал телестудии «Орленок». 18.00 — Новости. 18.15 — (Цв.). «А нам поможет робот...». Мультифильм. 18.25 — «Подвиг». Тележурнал. 19.10 — Концерт народной артистки РСФСР лауреата Ленинской премии Е. Образцовой. 19.55 — Премьера телевизионного многосерийного художественного фильма «Долгие версты войны». 3-я серия. 21.00 — «Время». 21.30 — (Цв.). «Киноаннотации». Ведет передачу кинокритик Г. Капалов. 23.00 — Новости.

Двенадцатый канал

МСТ. 18.55 — Новости. ЧСТ. 19.10 — Новости. 19.30 — Концерт по заявкам работников связи. 19.55 — Вечерняя сказка малышам. 20.05 — «О трех мушкетерах и обо всем остальном». Новая работа магнитогорского театра кукол. 20.35 — Передача «Спорт — наш друг». 21.00 «Весна Победы».

Редактор

Ю. С. ЧЕРЕДНИЧЕНКО

Коллектив профсоюзного комитета комбината выражает глубокое соболезнование председателю совета ВОИР комбината Полину Эдуарду Сергеевичу по поводу смерти отца ПОЛИЩУКА Сергея Трофимовича.

Коллектив медсанчасти выражает соболезнование Пархоменко Валентине Васильевне по поводу смерти ее мужа ПАРХОМЕНКО Григория Васильевича и вунучки Оксаны.

Коллектив обжимного цеха № 1 скорбит по поводу смерти старшего работника цеха ШЕВКУНОВА Алексея Евлампиевича и выражает соболезнование семье и родственникам покойного.

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.

пишите, звоните, приходите
наш адрес: