

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 123 (5726)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 14 октября 1975 года
Цена 2 коп.



Во всех цехах и производствах комбината ширится и набирает новый накал движение за достойную встречу XXV съезда КПСС.

Коллектив электро-ремонтного цеха на предсъездовской вахте успешно справляется с выполнением принятых социалистических обязательств. Ремонты проводятся быстро и качественно, что дает возможность уменьшить простои оборудования.

НА СНИМКЕ: передовые труженики Мария Ивановна КУЧИНА и Зоя Лукьяновна ТЕРУХИНА за работой.

Фото Н. Нестеренко.

ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ ОЖИДАЕМ МНОГОГО

НАХОДИТЬ, ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕЗЕРВЫ.
ЭКОНОМИТЬ!

319 тонн листа потеряно за сентябрь из-за окалины, 204 тонны — по вдавливанию, а всего за истекший месяц отделом технического контроля первого листопрокатного цеха забраковано 919 тонн листа. Что и говорить — цифры внушительные. Причин, ведущих к выпуску продукции, которая может найти себе применение только при активном содействии производственного отдела комбината, много. Это и недостаточно «устойчивый» металл, вдавливанию, окалина и ряд других. Но особенно досаждают нам, вальцовщикам, окалина. Стоишь иногда у клетки, смотришь — сплошной поток металла с плохой поверхностью. Остановка стана. Зачастую приходится проводить внеплановую перевалку. Особенно трудно нам пришлось в летние месяцы. Гидросбивы, которые должны удалять окалину с поверхности листа, то и дело выходили из строя. Осматривая фильтры, рабочие удивлялись, чего только нет: тина, водоросли, а иногда и мелкая рыба. Сейчас, с наступлением холодов гидросбивы стали работать устойчиво, соответственно улучшилось качество прокатываемого листа, но не настолько, как бы хотелось. Современные установки САРТ и САРН, которые только-только начинают оправдывать свое назначение, работали с перебоями, что, конечно, не лучшим образом отражалось на качественных показателях цеха. Но тем не менее, от них мы ожидаем многого: это — автоматическая регулировка толщины полосы по всей длине (САРТ), автоматическое натяжение листа (САРН).

А совсем недавно в цехе был проведен эксперимент, о котором мы бы хотели рассказать подробнее. Самым узким местом на стане «1450» горячей прокатки вальцовщики считают пятую клетку. Клетка, которой приходится принимать на себя первый удар раскаленной полосы (обжатие металла 40 процентов), частично выходит из строя из-за разгара валков. А это влечет за собой выпуск

продукции с отклонением от технических норм. В подобных случаях приходится останавливать стан, проводить внеплановую перевалку, терять рабочее время. Как это отражается на производстве? Потери ощутимы. За время, которое уходит на перевалку валков, можно прокатать более 100 тонн металла. Это ли не резерв для увеличения выпуска продукции, для улучшения качества листа? Вопрос, как увеличить срок службы валков, стал ребром. И сейчас он успешно разрешается. В цехе был проведен ряд экспериментов и после долгих поисков найден новый вид охлаждения валков на стане — водо-масляная смесь. Эксперимент был проведен на пятой, самой «трудной» клетке. Под руководством мастера смазки А. Козлова была смонтирована опытная установка. Признаться, мы не ожидали, что вся эта «механика» лучшим образом отразится на работе стана. Но после окончания смены вальцовщики были приятно удивлены. Против нашей гипотезы на доске показателей появилась цифра — 2270 тонн листа. И это при прокатке такого «нежного», не терпящего вдавливаний металла, как жесть. Но, к сожалению, это было всего лишь один раз. Механики цеха запретили работать дальше, поскольку требуется заменить плитовину пятой клетки. Сейчас мы пока работаем по-старинке, то есть охлаждаем рабочие валки водой. По-прежнему части неплановые перевалки. Но это явление временное. После того, как будет установлена плитовина пятой клетки, на стане будет установлено три новых агрегата по автоматической смазке валков. Они будут на 5, 6 и 7-й клетках, задающих тон работы всему стану. От внедрения новой смазки коллектив цеха ожидает многое: улучшение качества листа, увеличение выпуска продукции, снижение до минимума количества неплановых перевалок.

Н. ЧЕЛИЩЕВ,
старший вальцовщик
стана «1450» первого
листопрокатного цеха.

XXV СЪЕЗДУ КПСС — 25 НЕДЕЛЬ УДАРНОГО ТРУДА! ПОБЕДИТЕЛИ НЕДЕЛИ 7-Й

За седьмую предсъездовскую неделю выдано дополнительно к плановому заданию 4109 тонн чулуна, 4536 тонн стали и 9772 тонн горячего проката.

Признаны победителями:

коллектив аглоцеха, выдавший дополнительно к плановому заданию 6710 тонн доменного сырья;

коллектив мартеновского цеха № 3, увеличивший сверхплановый счет на 2405 тонн стали;

коллектив листопрокатного цеха № 1, изготовивший за неделю сверх графика 3517 тонн горячего проката;

(6 ОКТЯБРЯ — 12 ОКТЯБРЯ)

коллектив листопрокатного цеха № 2, сдавший сверх плана 378 тонн готового проката; коллектив копрового цеха № 2, перевыполнивший план по переработке лома и отгрузивший дополнительно мартеновцам 2853 тонны металла;

коллектив фасонно-чугунолитейного цеха, выполнивший недельный план на 113 процентов.

Штаб по подведению итогов отмечает хорошую работу коллектива кузнечно-прессового цеха.

В шестой группе по-

бедителем признан коллектив КМПЭ, сокративший продолжительность ремонтов оборудования станов на 11 часов, кранового оборудования — на 55 часов, выполнивший график ремонтов и изготовления электроаппаратуры на 100 процентов и выполнивший нормы выработки на ремонтах электрических машин на 111,2 процента;

коллектив ремонтно-строительного цеха, перевыполнивший задания по отделочным работам, строительству подвесных лесов и изготовлению столярных изделий.



КОЛЛЕКТИВ бригады № 3, обслуживающий третий блюминг, закончил первую смену восьмой ударной недели новыми трудовыми успехами. Работая в ночь с 12 на 13 октября, они прокатали 585 слитков, что на 470 тонн превышает сменное задание. Обеспечили успех бригады операторы главного поста В. Букин, Н. Тыртышный, старший вальцовщик А. Макагонов, старший посадчик В. Дятлов (начальник смены Н. Найдис).

А. ФЕДОРЧУК,
и. о. начальника
блюминга № 3 первого
обжимного цеха.

ДВЕ скоростные плавки выпустили 13 октября в ночь сталеплавыльщики 29-го двухвального агрегата. Организовывал успех сталевар Анатолий Сергеевич Петров.

Две плавки раньше графика выдали в ночь и на двухвальной печи № 31.

Н ЕПЛОХИХ результатов добился в первую смену восьмой ударной недели коллектив стана «300» № 1 сортопрокатного цеха. Под руководством мастера производства Г. Бабенкова сортопрокатчики прокатали 843 тонны металла, из которых сто тонн дополнительно к графику.

А. КОЗЛОВ,
начальник стана
«300» № 1 сорто-
прокатного цеха.

Н ЕСМОТЯ на большое количество внедряемых ежегодно организационно-технических мероприятий, расход слитков на прокат остается высоким, и комбинат не укладывается в утвержденные нормы расхода.

Происходит это потому, что выполняемые мероприятия перекрывают только расход металла, который получается за счет ежегодного усложнения сортамента проката, обеспечить же полное выполнение утвержденного сквозного расхода коэффициента, а тем более дать экономии металла, они не в состоянии из-за большого количества нарушений технологии в сталеплавлении и прокатном производствах. Если за весь 1974 год в прокатном производстве было выявлено 1850 нарушений, то за 8 месяцев 1975 года уже выявлено 4749 нарушений.

Коллективы сталеплавыльных цехов за 8 месяцев имеют брака металла 51,5 тыс. тонн, выпустили не по заказу 519 ковшей стали, потеряли 47,6 тыс. тонн металла в виде скрапа в «козлах» и в шлаковых чашах. Велики также потери изложниц со слитками от приварки, перелива, зависания.

За 8 месяцев 1975 г. мартеновским цехом № 1 выдано 7,7 процента ковшей не по заказу в пече-суточном разрезе, по мартеновскому цеху № 2 — 3,87 процента, по мартеновскому цеху № 3 — 3,62 процента. Из-за несвоевременной подготовки составов и подачи их в разливочные пролеты мартеновских цехов за 8 месяцев 1975 г. в мартеновском цехе № 1 выпущено 8,3 процента ковшей без составов; в мартеновском цехе № 2 — 11 процентов и в мартеновском цехе № 3 — 9,9 процента.

Практически не уменьшаются и остаются высокими

потери металла в виде доплатной обрезки, которые составили в 1974 году — 96,9 тыс. тонн, за 8 месяцев 1975 года — 64,5 тыс. тонн. Причинами этих потерь является всплытие плит, беспорядочная разливка и другие нарушения технологии.

Недостаточная работа в цехах ведется по обеспечению выпуска плавков с заданной температурой металла. В результате нарушений

минге № 3 увеличился с 369 тонн до 492 тонн. Гнутые на блюминге № 2 было 80, стало 76 тонн, на блюминге — № 3 увеличилось с 9 до 21 тонны. Короткие на блюминге № 2 увеличились со 125 до 220 тонн, на блюминге № 3 было 26 стало 22 тонны. Оплавление на блюминге № 2 было 527 стало 512, на блюминге № 3 увеличилось с 593 до 638 тонн.

ИЗКАЯ технологическая дисциплина в обжим-

В БОРЬБЕ ЗА КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ НАСТУПАТЬ ШИРОКИМ ФРОНТОМ

(Из доклада зам. главного инженера комбината М. Ф. КОЧНЕВА на пленарном заседании научно-практической конференции «Пути экономии металла и повышения эффективности его использования в народном хозяйстве в свете решений XXIV съезда КПСС»)

только выпуска перегретых плавков снято с потока и отправлено в копровый цех в 1974 году 64,6 тыс. тонн изложниц со слитками и в этом году за 8 месяцев — 28 тыс. тонн.

НА БЛЮМИНГАХ №№ 2 и 3 допущен значительный перерасход металла из-за нарушения технологических инструкций, увеличения выхода брака по оплавлению, гнутью, пережогу, коротким, кручению заготовок.

Данные по выходу брака на блюмингах №№ 2, 3 за 7 месяцев 1975 года по сравнению с подным 1974 годом следующие: кручение на блюминге № 2 было 235 тонн, за 7 месяцев 1975 стало 250 тонн, на блюминге № 3 увеличилось с 33 до 89 тонн. Пережог на блю-

ном цехе № 2. В этом цехе за 8 месяцев в результате нарушения технологии нагрева получена 1151 тонна брака, вследствие несоблюдения технологии зачистки — 413 тонн брака, из-за нарушения режимов охлаждения легированного металла — 244 тонны, из-за несоблюдения технологии при порезке — 204 тонны. Несмотря на такие неутешительные показатели руководство цеха не уделяет должного внимания укреплению технологической дисциплины. В цехе проведено 26 проверок соблюдения технологии, а выпущено лишь 10 распоряжений. Начальник цеха принимал участие в проверках технологии всего один раз (4 февраля), заместитель начальника цеха — 10 раз, 15 проверок было проведено (Омчание на 2—3-й стр.)

НАШИ ДЕЛЕГАТЫ

Прошло отчетно-выборное комсомольское собрание в отделе АСУ.

Делегатом на конференцию заводской комсомолки избран секретарь комсомольской организации сектора эксплуатации систем Надежда Чиканова. В ее организации девушки дружные, сплоченные, охотно берутся за любое дело и с душой выполняют его. А примером им служит комсомольский секретарь Надежда, выполняющая норму в среднем на 115—120 процентов, участвует во всех общественных делах отдела.

Татьяна Шундрин успешно совмещает работу на

производстве с учебой в техникуме. К тому же она активная общественница. Татьяна — секретарь комсомольской организации второй бригады сектора эксплуатации вычислительных машин. И хотя она недавно пришла к нам после окончания ГПТУ № 41, быстро сошлась с коллективом и пользуется сейчас заслуженным уважением среди товарищей. Татьяну тоже выбрали делегатом на отчетно-выборную конференцию комсомольцев комбината.

Л. КОЛЯЗОВА,
секретарь комсомольской организации АСУ.



Весомый вклад в выполнение обязательств принятых в честь XXV съезда КПСС, вносят труженники копровых цехов, обеспечивая металлошпихтой мартеновские цехи.

НА СНИМКЕ: один из передовых труженников второго копрового цеха стропальщик Борис Николаевич БОРИСОВ.

...Вере Николаевне Никитиной, машинисту мостового электрокрана третьего листопрокатного цеха, вручили удостоверение депутата Левобережного Совета депутатов трудящихся. Глубоко в душу запали ей слова, сказанные тогда председателем избирательной комиссии: «Теперь Вы должны не только хорошо трудиться, но и быть во всем образцом для других, потому что Вы — в ответе перед народом, избравшим Вас своим депутатом». С чувством глубоко

рассматривался вопрос о выполнении депутатами наказы избирателей, председатель группы Герой Социалистического Труда В. Н. Котов поблагодарил молодого депутата В. Н. Никитину за деятельную, энергичную работу.

Казалось бы, единичный пример, но он раскрывает многие стороны характера В. Никитиной. Это и честное отношение к порученному делу, и человечность, и участие в чужой человеческой судьбе, и готовность



и «В ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина».

Вот такая эта женщина — отличная работница, активная общественница, депутат. На общественной деятельности В. Н. Никитиной хочется остановиться особо. Полтора десятка лет Вера Николаевна — бессменный общественный санинструктор бригады. Что это значит?

— Санинструктор Никитина хорошо помогает медицинским работникам, рассказывает заведующая цеховым здравпунктом В. П. Артемьева, — причем делает все вне рабочего времени, после работы или в выходные дни. Обязанности у санинструктора обширнейшие. Это и проверка санитарного состояния питьевых точек и санпостов, и надзор за чистотой и порядком в бытовых помещениях и душевых. Она обязана следить за хранением мясных, рыбных и молочных продуктов, за гигиеной их обработки и приготовления пищи.

Кроме того Вера Николаевна — один из активнейших наших доноров...

Невольно восхищаешься тому, как много успевает эта женщина. За одни только дела ее чувствуешь к ней почтительное уважение. А если добавить еще, что по натуре Вера Николаевна очень сердечный и простой человек, станет понятно, каким авторитетом пользуется она в нашем коллективе.

— На таких, как В. Н. Никитина, у нас держат равнение, — высказал свое мнение председатель цехкома профсоюза В. П. Карпов. — Дела этой простой женщины достойны самого глубокого уважения.

И. ЧЕПКИЙ,
машинист-оператор
листопрокатного
цеха № 3.

О ТОВАРИЩАХ ПО ТРУДУ

ЗА ВСЕ В ОТВЕТЕ

кой ответственности взялась В. Н. Никитина за новое, незнакомое для нее дело.

Поступила жалоба от избирательницы Агафьи Анисимовны Гринько: к ее дому не подведены трубы от центральной отопительной системы. Дело в том, что средств, чтобы внести пай в кооператив, организованный жильцами поселка, у старушки не было. Депутат Никитина узнала, что покойный муж Гринько работал в тарной мастерской стекольного завода. На первом же заседании депутатской группы Вера Николаевна подняла вопрос о просьбе Гринько, энергично принялась за дело. Встретилась с главным инженером стекольного завода Н. П. Белоусовым, который дал обещание депутату помочь жене своего бывшего работника. Убедившись через некоторое время в том, что дело не сдвинулось с мертвой точки, депутат идет на прием к директору завода и добивается того, что просьба избирательницы А. А. Гринько была удовлетворена.

На следующем заседании депутатской группы, когда

пожертвовать своим свободным временем ради других. Такой знают Веру Николаевну Никитину и в нашем цехе.

...Ее трудовая биография началась семнадцать лет назад. Вера Никитина работала тогда на сшивке тары для упаковки продукции. Вскоре, заметив старательность и прилежание молодой работницы, администрация цеха переводит ее на сортировку белой жести. И на этой работе Никитина быстро проявила себя с хорошей стороны и вошла в число лучших сортировщиц цеха. Месячное задание Вера перевыполняла тогда, как правило, на 25—30 процентов. Через ее ловкие и умелые руки прошли сотни тонн белой жести. В то время о ее самоотверженном труде рассказывали газеты, имя Никитиной было постоянно в числе лидеров трудового соперничества. В 1972 году, закончив без отрыва от производства специальные курсы, Вера Николаевна Никитина становится машинистом электро-мостового крана.

— Отличная производ-

безотказный, скромный человек, — так охарактеризовал В. Н. Никитину помощник начальника цеха по механическому оборудованию Н. Я. Радченко. — Несмотря на сравнительно небольшой стаж работы машиниста крана (три года) Никитина свободно ориентируется на всех участках цеха, в любую минуту может заменить заболевшего или ушедшего в отпуск товарища. Вот хотя бы такой пример. На прошлой неделе Никитину перевели на адъюстаж для погрузки металла в железнодорожные вагоны двумя кранами. И Вера Николаевна отлично справилась с этой задачей: товарная продукция была отгружена в ту смену досрочно и отправлена потребителям. В ту же смену Никитина помогла и лудильщикам: всю скопившуюся упакованную консервную жечь перевезла на склад готовой продукции.

И так ежемесячно с полной отдачей сил вместе с другими работает передовая труженица. За высокие показатели в работе В. Н. Никитина награждена медалями «За трудовую доблесть»

В БОРЬБЕ ЗА КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ НАСТУПАТЬ

без участия руководителей цеха.

Наибольшее количество нарушений технологии наблюдается на нагревательных колодах. Завышение температуры томления, оплавление поверхности слитков, выдача металла раньше графика, неполногрузный посад ячеек — вот далеко не полный перечень нарушений технологии, которые наблюдаются во всех бригадах. Наиболее часты нарушения технологии нагрева в бригаде № 4 (мастер т. Тарасов). В этой бригаде за 8 месяцев брак по перегоду составил 259 тонн, брак по воздушности 60 тонн, порвалось от оплавления 149 слитков. Наиболее часто нарушаются режимы охлаждения легированного металла в бригаде № 3 (ст. бригадир склада слитков т. Родионов). В этой бригаде брак по термическим трещинам за 8 месяцев составил 108 тонн. Руководство цеха практически не реагирует на замечания комиссии по проверкам технологии. Так, в распоряжениях по проверкам технологии записано 44 организационно-технических мероприятия, направленные на пресечение нарушений технологии и улучшение качества продукции. Из этих мероприятий выполнено в срок только 7.

Окончание.
Начало на 1-й стр.

По листопрокатному цеху № 1 за 8 месяцев получено брака по прокату 1010 тонн. Из них 882 тонны по недокатам и 171 тонна по рваной кромке. Брак по недокатам получен в результате застревания полос в чистовой группе стана и в моталках по вине технологов и неустойчивой работы оборудования моталок. Наблюдаются нарушения технологии: в бригаде № 1, например, старший вальцовщик т. Марченко за 4 и 5 августа получил 22 тонны брака из-за застревания полосы в чистовой группе стана. А 7 августа в бригаде № 4 по вине ст. вальцовщика т. Карасева получено 15 тонн брака. Причина та же. Велик брак по рваной кромке, который получается в основном из-за неустойчивой работы моталок. Рулоны смяты вальцами с большой телекопичностью, с разбросом витков, что дает завальцовку кромок в ЛПЦ № 2.

В листопрокатном цехе № 3 за 8 месяцев отсортировано в брак по дефекту «складки» — 626 тонн, в том числе 107 тонн черной жести и 519 тонн электролуженой — из-за неравномерной вытяжки, являющейся следствием недостаточного разогрева валков пятиклеточного стана перед прокаткой тонкого металла.

В листопрокатном цехе № 4 из-за нарушения техно-

логии и неисправности оборудования получено за 8 месяцев 2336 тонн брака, в том числе 13/8 тонн недокатов, 29/1 тонн узких полос, выявленных при порезке на АПР № 3, 201 тонна — смятых концов по вине плохой работы моталок и приelmano рельефанта, 111 тонн — с «надавами» из-за недостатка технологов на стане и 112 тонн телескопических рулонов. И здесь нарушения технологии — основная причина брака. Например, бригада стана «2500» начальника смены т. Какутева за август прокатала 2154 тонны металла с нарушением температурного режима; 11 сентября оператор поста № 5 т. Гришко получил 43 тонны брака; 25 сентября в бригаде № 1 ст. резчик т. Соловьев порезал 14 тонн металла с браком по «вдавливанию» и сорвал отгрузку экспортного заказа.

В листопрокатном цехе № 4 значительная часть металла уходит в обрезь на агрегатах резки по причине широкой боковой кромки, больших размеров передних и задних концов. На нарушения технологии в ЛПЦ № 4 так же, как и в обжимном цехе № 2, реагируют недостаточно.

В листопрокатном цехе № 5 за восемь месяцев брак по цеху по вине проката составил 352 тонны. Наибольшее количество металла —

100 тонн — отсортировано в брак из-за порывов швов, смятия задних концов, порывов по рванинам и дырам, а также по завороту кромки, рваной, смятой и завальцованной кромке. 54 тонны отсортировано в брак по порезу с дрессировочной клети Н1А, четырехклеточного и дрессировочных станов, 24 тонны — по толстому.

ПАРТИЙНЫЙ комитет и руководство комбината постоянно ищут средства, с помощью которых можно поднять уровень работы по производству металла лучшего качества. В течение 1974—1975 годов проведена серия научно-технических и практических конференций сталеплавыльщиков, доменщиков и горняков, где шел разговор о путях повышения качества выпускаемой продукции. Предложения, внесенные участниками конференций, изучены и обобщены организационным комитетом. Все они были учтены и нашли отражение в рекомендациях, а затем внедрены в производство.

Вопросы качества выпускаемой продукции, эффективного использования ее в народном хозяйстве систематически обсуждаются на партийных собраниях. В 1971 году вопрос качества продукции обсуждался в 20 парторганизациях основного передела; в 1972 году —

в 124 организациях, в 1973 году — практически во всех партийных организациях. Особое место отведено этим вопросам в прошлом и текущем году в связи с широким размахом социалистического соревнования за экономии металла.

Нашей основной задачей является резкое изменение стиля руководства с целью укрепления технологической дисциплины, в первую очередь, в сталеплавыльничестве и вспомогательных цехах этого передела, улучшение организации, учета и контроля за повышением уровня технологии в цехах сталеплавыльного и прокатного производств, установление критериев для определения уровня технологии.

Мы с каждым годом расширяем применение кислорода для интенсификации технологического процесса сталеварения. За восемь месяцев 1975 года 70,7 процента всей выплавленной стали получено с применением кислорода. С ростом мощностей кислородного производства применение кислорода будет расширяться. Это ставит свои острые проблемы в экономии металла, т. к. интенсивная продувка ванны кислородом повышает угар металла в печи на 3—4 процента. Снижение расхода металлошпихты в результате сокращения угара металла может быть достигнуто

улучшением качества чугуна из миксера, увеличением плотности металлолома, совершенствованием технологии продувки ванны кислородом. В результате реализации указанных мероприятий угар может быть снижен до величины технически неизбежных потерь.

Недостаточно четкая организация работы ЦПС, ЖДТ, мартеновских цехов и производственного отдела приводит к тому, что сталеплавыльщики вынуждены выпускать сталь в отсутствие составов с изложницами на разливных площадках, либо ставят составы, не соответствующие выпускаемой марке, либо наоборот. Это нарушение технологии влечет за собой не только аварийную ситуацию, но и осыпание металла, и, как следствие, грубые дефекты в слитках, и выпуск стали не по заказу. Такого металла за август разлито в мартеновском цехе № 1 — 8,6 процента, в мартеновском цехе № 2 — 13,5 процента, в мартеновском цехе № 3 — 5,8 процента.

С начала 1974 года работа по внедрению разливки стали из ковшей, оборудованных шибберными затворами. Шибберная разливка стали позволяет ликвидировать стопора (200 кг на каждую плавку), сократить потери стали при разливе,

ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ

Большие и ответственные задачи стоят перед тружениками доменного цеха, которые должны дать весомый прирост выплавки чугуна на нашем комбинате без ввода новых мощностей. Внедряя в производство все новое, лучшее и внося различные усовершенствования, подкаленные практикой, они добиваются высоких производственных показателей по выплавке чугуна высокого качества и экономии кокса.

Каждый коллектив печи стремится внести свой вклад в досрочное выполнение обязательств, принятых в честь предстоящего XXV съезда КПСС.

НА СНИМКЕ: передовые труженики десятой доменной печи горючие Евгений Юрьевич Киселев, Сергей Алексеевич Красильников, Виктор Иосифович Сединкин, газодувщик Михаил Петрович Садовников, старший горновой Василий Федорович Радчиков. Фото Н. Нестеренко.

СОРЕВНУЮТСЯ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНИКИ

Коллектив железнодорожного транспорта комбината активно борется за право рапортовать XXV съезду КПСС о выполнении принятых социалистических обязательств в честь партийного форума. Трижды победителем в предсъездовские недели признавались трудящиеся горного транспорта ЖДТ. Успех коллектива обеспечили такие передовики, как машинист электровагона Б. Яшихин, выполняющий нормы выработки на 104 процента, перевезший дополнительно к заданию 1890 тонн народнохозяйственных грузов. Среди рабочих подсобных служб горного транспорта ударно несут трудовые вахты ремонтник-клепальщик А. Прокофьев, норма выработки у которого 120 процентов с хорошим качеством произведенных работ. Лучшим мастером признан мастер станции П. Даниленко.

Неоднократно лидерами были и трудящиеся локомотивного цеха. Они трижды выходили вперед среди цехов ЖДТ за ударные недели. План ремонтов локомотивов выполняется на сто

процентов. Здесь в числе правофланговых постоянно называют машиниста электровагона Н. Курдина, машиниста тепловоза П. Шеметова. Заслуживает доброго слова труд машиниста Н. Шубина, который обслуживает известняково-доломитовый карьер.

По сменам у нас неоднократно выходил вперед коллектив бригады № 2 (начальник смены Б. Нелюбин). План по отгрузке выполнен на 110,4 процента, простой вагонов парка МПС сокращен на 3,3 часа, контактный график соблюдается на 88,5 процента.

За седьмую неделю цех ЖДТ выполнил план грузоперевозок на 101,2 процента. Отгружено 308396 тонн готовой продукции при обязательстве 304600 тонн. Простой вагонов парка МПС снижен на 3,4 часа при обязательстве 0,8 часа. Среди цехов лидером опять признан цех горного транспорта, выполнивший план на 111,9 процента.

Р. ПОТУРНАК,
инженер отдела организации труда ЖДТ.



ШИРОКИМ ФРОНТОМ

позволяет увеличить обрабатываемость ковшей и механизировать труд разлильщика. Необходимо расширять ширину разливы стали, совершенствовать конструкцию шибера затвора.

Необходимо внедрять наливную и заливаемую футеровку сталеразливочных ковшей.

В настоящее время в мартеновском цехе № 1 и на девяти печах мартеновского цеха № 3 внедрен непрерывный замер температуры. Наша цель — продолжить внедрение этого способа на остальных печах этого цеха и на печах мартеновского цеха № 2. Непрерывный замер температуры позволяет, не допуская перегрева и переохлаждения металла, сократить длительность плавки, уменьшить угар шихты и снизить брак, связанный с нарушением температурного режима выпуска стали. Однако точность замера пока оставляет желать лучшего. Так, за август ненормальных замеров в первом мартеновском цехе было 16,5 процента, во втором — (термометры разового замера) 14,7 процента, в третьем — 11 процентов. Цеху КИП и автоматики, который несет ответственность за качество замера термометрами, надо хорошо усвоить, что перегретый металл ведет к приварке слитков и связанной с этим потерей металла не

только в виде поддонов и изложниц, но и в готовой стали.

Отношение веса изложниц к весу слитков на комбинате составляет 100—115 процентов. Иными словами вес изложниц равен весу слитка, а то и превосходит его. В практике мировой металлургии известны случаи, когда это отношение удавалось доводить до 85 процентов. А ведь снижение веса изложниц, скажем на 15 процентов, дало бы нам экономии около 50 тыс. тонн чугуна в год. Очевидно, что это одна из важнейших задач инженерных служб комбината.

Необходимо дальше совершенствовать химическое закуривание кипящей конструкционной стали, т. к. этот метод обеспечивает значительную экономию металла. Многие сулит внедрение слитков весом 7,8 тонны вместо слитка 7 тонн, 8,2 — вместо 6,9—7,4 тонны.

Существующие методы контроля качества готового проката связаны с большими потерями. Например, по ГОСТ 4041—48 от каждой партии металла весом 20 тонн для контроля берется 2 листа, т. е. теряется около 100 кг металла. При производстве такого металла 200 тыс. тонн в год с применением неразрушающего метода контроля можно получить экономии более 1000 тонн металла; следовательно,

но, этот метод нужно использовать шире.

Важным средством экономии металла в народном хозяйстве является расширение поставки листового проката в рулонах. Мы раскрываем листы с припуском до 15—20 мм, который при штамповке деталей у потребителя идет в обрез. При рулонном способе поставки этот припуск потребитель может использовать. Важными резервами являются — расширение производства, холодногнутых профилей, повышение точности профиля сортового и листового проката, расширение проката на минус и поставки металла потребителю по теоретическому весу.

До сих пор большим резервом экономии металла остается увеличение производства металла из полуспокойных марок стали взамен спокойных. Задача работников отдела сбыта всемерно добиваться заказов на прокат из этих марок стали.

Необходимо также ускорить пуск в работу и освоение агрегата продольной резки в ЛПЦ-7. Это позволит увеличить производство проката из низколегированных марок стали, продолжить работу по совершенствованию технологии выборочной зачистки металла на МОЗ.

ВНУШИТЕЛЬНЫЙ красочный стенд около административного корпуса первого мартеновского цеха... На одном из щитов — надпись: «15 сентября 1973 года в нашем цехе была пущена первая вакуумная установка в стране. Внедрение ее в производство повысило качество металла».

О том, как сталеплавильщики используют новую технику, можно судить по следующим цифрам: в первом полугодии 1975 года на вакуумной установке было обработано 63,3 тысячи тонн стали при плане 164 тысячи тонн, что на 20 тысяч тонн меньше, чем за первое полугодие 1974 года. Особенно плохо обстояли дела в последние три месяца. В июле план по производству был выполнен лишь на 17,5 процента, в августе было обработано 30 ковшей стали, в сентябре — 29.

Агрегат, что в районе 29-й печи, бездействовал. В просторном помещении пульта управления, оснащенного современными контрольно-измерительными приборами, чисто, уютно. На полу — железобетонная прокладка диаметром метра в три для соединения ковшей печи со сводом. Здесь же сидит сталевар по вакуумированию Г. М. Кубкин, ответственный за работу установки. Запасные прокладки, полученные с завода-изготовителя вместе с установкой, уже все использованы, и реставрировать их приходится рабочим, обслуживающим агрегат.

— Кустарщина, — мрачно констатирует Г. М. Кубкин. — Как только с ней ни мудрили — 40—60 плавков простоит, и все. А ее замена обходится в 10—15 суток простоя.

Вторая «ненадежная» прокладка — «патрубок — камера».

Это самые «больные» места установки. Да еще — труба патрубка. Должна она изготавливаться из легированной стали. Но после того, как заводская вышла из строя, изготовили трубу из простого металла, т. к. нужного под рукой не оказалось.

Труба отвалилась. Разобрали патрубок, осмотрели — не приспособленная для работы в таких условиях (при вакуумировании патрубок опускается в ковш с металлом), труба сгорела изнутри, выдержав всего 54 плавки. Простой — сутки.

Но не это — главная причина низкого производства установки. В сентябре, например, из-за оборудования потерь не было. Однако было провакуумировано только 7,5 тысячи тонн стали — по одному ковшу в сутки. И это в то время, когда сам процесс вакуумирования длится 15 минут плюс один час на подготовку установки для следующей плавки. Но это — в идеале. Сейчас мечта сталеплавильщиков — достичь вакуумирования трех ковшей в сутки, что составит на вычетом потерь на ремонты агрегата 210 тысяч тонн стали в год.

Установка порционного вакуумирования стали не случайно смонтирована в разливочном пролете 29-й печи: на ней «облагораживается» металл, идущий на производство автолиста. Именно на выплавке стали 08Ю специализируется коллектив двуханного агрегата № 29.

Самое узкое место — разливка. Для установки требуются особые ковши. Впервые, они должны быть определенного «возраста» — от 2 до 7 плавков (новый ковш ненадежен, требует проверки, а очень старый имеет большую емкость: при заполнении его металлом уровень наполнения ниже предела, предусмотренного технологией вакуумирования), во-вторых, ковши для вакуумирования оборудованы более стойкими стопорными устройствами.

Кажется, чего проще: скомплектовать нужное количество ковшей, вовремя их пополнять, а в определенное время — подавать под плав-

же самое повторилось и на следующий день: все четыре плавки не были обработаны на установке: две — не пошли по химсоставу, для плавки № 302229 не было нужного ковша, а плавку № 302231 не взяли, потому что на второй разливочной площадке разливали металл с 28-й печи, а ждать окончания разливки было нельзя, т. к. металл в печи мог «закиснуть». Опять смена потеряна полностью.

Вот в таких условиях работают сталеплавильщики. Ряд причин можно отнести к объективным. Но ненагретый металл, «непопадание в химанализ» — это следствие нарушения технологии, неудовлетворительного состояния печей, низкой организации производства...

— Создается мнение, что наша камера никому не нужна, — с горечью говорит сталевар по вакуумированию Г. М. Кубкин, — руки порой опускаются.

Сейчас, к сожалению, в первом мартеновском смот-

ЗА ВЫСОКОЕ
КАЧЕСТВО
МЕТАЛЛА

Беды первенца

ку. Но до сих пор мартеновцы не могут решить эту проблему. Не хватает ковшей. Мало того, что их не успевают готовить. Бывает так, что эти специальные ковши используют не по назначению, заполняют металлом, который вакуумировать нет смысла. Причина — мастера производства не предупреждают мастеров разливы о том, что плавка «не получилась».

Тесно в разливочном пролете, не развернуться. Руководители цеха, мастера, рабочие непременно ссылаются на эти трудности, когда заходит разговор о неудовлетворительном использовании установки вакуумирования. Объективная причина, ничего не скажешь. Однако есть возможность организовать работу так, чтобы «пропускать» эти несколько (а не один!) ковшей в сутки.

И опять ничего не получается. Не получается потому, что подводят сталеплавильщики. Дело в том, что на участке обрабатывается только определенный металл. Сталь 08Ю должна быть нагрета против обыкновенного на 20 градусов выше, кроме этого она должна быть действительно — 08Ю.

Но вот примеры только двух сентябрьских смен. 10 сентября в третьей бригаде должно быть выпущено с 30-й печи четыре плавки для вакуумирования (29-я печь не работала). Плавку № 302242 на установку не подали — ее не нагрели до нужной температуры, следующие две плавки — № 302243 и № 302244 — тоже не нагрели, и последняя в смене плавка (№ 302245) не соответствовала химанализу. То

рят на новую технику только как на нежелательного гостя, с готовностью принимают «веские» доводы, что, якобы, создание более благоприятных условий для работы установки неизбежно приведет к потерям в производстве.

Полтора месяца назад партийное бюро цеха, на заседании которого шел обстоятельный разговор о необходимых мерах по улучшению работы установки вакуумирования, приняло к выводу, что необходимо, в частности, улучшить обеспечение тяжеловесным ломом и известняком печи, выплавляющие сталь на вакуум. Но дело с места не сдвинулось. Более того, партийное бюро до сих пор не проконтролировало выполнение своего постановления, которым помощники начальника цеха по вакуумированию и по разливке обязывались до 15 сентября наметить мероприятия по улучшению работы вакуумной установки.

— У нас так получается, — говорит сталевар по вакуумированию Г. М. Кубкин, — установка работает — сталь не та на выпуске, сталь соответствует требованиям — ковшей нужных нет, ковши появились — разливочная площадка занята, площадка освобождена — установка вышла из строя... Словом, заколдованный круг.

Разорвать этот круг — задача дня.

Ю. БАЛАБАНОВ.

ОТВЕТ С КОММЕНТАРИЕМ

„ГОТОВНОСТЬ НОМЕР ОДИН“

Статья обсуждена на рапорте у начальника цеха.

На соревнование не была выставлена команда ДПД цеха по вине отдельных руководителей, которым было указано на недопустимость халатного отношения к этому важному вопросу. Впредь по-

добного не повторится. В. КОРСАКОВ, начальник автотранспортного цеха.

ОТ РЕДАКЦИИ. Мы публикуем ответ т. Корсакова как образец классической отписки, т. к. из приведенного выше ответа читателю абсолютно неясно, ни кто именно из

отдельных руководителей виноват в невыезде добровольной пожарной команды цеха на соревнования, ни какие приняты меры к ним в ответ на халатное отношение к этому важному вопросу.

Кроме того, видимо, опять же по вине отдельных руководителей ответ на заметку, опубликованную в газете «Магнитогорский металл», автотранспортники адресуют в редакцию «Магнитогорского рабочего»...

Тематическая неделя в цехе

Тематическая неделя, посвященная приближающемуся юбилейному съезду КПСС, открылась сегодня в цехе изложниц. Спланировал и подготовил мероприятия по этой неделе массовый сектор правобережного Дворца культуры металлургов.

В первый день перед трудящимися цеха изложниц с рассказом о ходе предсезонной ударной вахты выступили руководители производства. А затем рабочие познакомились с литературно-музыкальной композицией «Слава труду», которую подготовил хор ветеранов.

Продолжится тематическая неделя творческими встречами металлургов с артистами городского драмтеатра имени А. С. Пушкина, поэтом Владимиром Машковцевым, лауреатом Всероссийского конкурса скрипачом Владимиром Шехтманом. Программа недели включает в себя также выступления руководителей производства с анализом прошедших ударных недель предсезонной вахты. Свое искусство продемонстрируют самодеятельные артисты нашего Дворца культуры.

Н. КОНОВАЛОВА,
методист массового сектора правобережного Дворца культуры металлургов.

ТРАССА СМЕЛЫХ

В конце октября в районе Абзаково закончится строительство горнолыжного комплекса для спортсменов металлургического комбината. Уже подготовлены и прорублены три горнолыжные трассы, сооружен подъемник, расчищена просека под второй подъемник длиной 500 м; прорыта траншея протяженностью 1800 метров. Комплекс металлургов-горнолыжников строится на общественных началах. Активное участие принимают в этом сами горнолыжники. Особенно хочется отметить энтузиазм мастера механического цеха Валентина Аксенова, механика аглоцеха Виталия Хребто, бригадира сборщиков цеха металлоконструкций Владимира Горокина, слесаря ЦРМО № 1 Вячеслава Герасимовича, работника УХЗ Александра Замоторина, подручного сталевара первого мартеновского цеха Александра Аверьянова и других. Действенную помощь нам оказывает управление капитального строительства комбината.

В. ФОКИН,
слесарь-монтажник ЦРМО № 1.



Поздняя осень.

Рис. П. Хныкина.

ПОЗВОЛЬТЕ обратиться к вам с вопросом — как выглядит доктор Айболит? Вы пожмете плечами и, перевернув в памяти страницы книжки Корнея Чуковского, ответите: седой, в очках, и, конечно, добрый старик. А как вы отнесетесь к тому, что на месте старенького доктора на сей раз окажется молодой, интеллигентный и очень даже современный врач? Необычно, не правда ли? Но все по порядку. Речь идет о новой работе театра кукол «Буратино» «Айболит против Бармалея». Сидя в ожидании спектакля, смотря на сцену, невольно задаешься вопросом — а где же декорации, эти необходимые атрибуты любого театрального представления? Но вот на сцене появляются актеры, и ваши мысли отступают на второй

план — начинается спектакль. Начинается необычно. На этот раз главный режиссер театра В. Шрайман отказался от кукол. Роли Айболита, злодея Бармалея, собаки Аввы, обезьянки Чичи, словом, всех персонажей спектакля исполняют сами кукловоды, которые взяли на вооружение мимику, пластику и, если хотите, гимнастику. И с детства нам знакомая сказка предстает в новом свете. Нет, не надо ожидать отклонения от темы, проходящей красной нитью через весь спектакль, — борьбы добра со злом. Все осталось на своих местах. И злодей Бармалей, конечно, в конце сказки потерпит поражение, и доктор Айболит вылечит бедных обезьянок из Лимпопо, но сам спектакль захватывает, очаровывает буйством световых гамм, красок, фантазии. И все это при минимальном использовании традиционных театральных атрибутов. Ставка — на игру актеров, на их контакт со зрительным залом, и, забегая вперед, можно сказать — с ролями артисты справились блестяще. Действие сказки переносилось со сцены в зрительный зал. Сами зрители, а большинство аудито-

«БУРАТИНО» ДАЕТ ПРЕМЬЕРУ СТАРАЯ НОВАЯ СКАЗКА

рии составляли дети, стали непосредственными участниками событий. Сколько шлепков, щипков пришлось пережить Бармалею, когда он, задумав очередное злое действие против Айболита, спускался в зрительный зал. Сколько смеха вызвали его манипуляции с адской машиной, снабженной часовым механизмом, которой он собирался покончить с Айболитом и его друзьями. Но безуспешно. Доктор преодевает все козни страшного разбойника и благополучно приезжает в Африку.

А африканский пейзаж? На сцене нет ни одной декорации, которая могла бы натолкнуть на мысль: да, Айболит преодолел бурное море, он в Африке....

На ярко-голубом фоне гибкая женская фигура. Пластичные движения, му-

зыкальное оформление, в котором ясно прослушиваются характерные африканские ритмы — все это, гармонично сочетаясь, создает полную иллюзию — это Африка. Вот появляются звери. Опять же нет ни фальшивых хвостов, ни шкур, ни декораций, в руках артистов только зонтики. Да-да, обыкновенные зонтики, манипулируя которыми артисты добиваются точного подобию форм слона, жирафа, черепахи, павлина.

Но вернемся к нашему герою, доброму, мужественному Айболиту. Признаться, когда начинался спектакль, и Айболит появился на сцене, закралась мысль: а не «сухарь» ли этот медик, а не проигрывает ли он тому, знакомому нам с детства старичку Айболиту? Нет, не проиграл. Новый Айболит выдержал испытание.

Поражает его терпение, с каким он относится к выходкам Бармалея, его отношение к этому «фрукту» разбойничьего мира. Когда Бармалей, испытывая все меры устрашения, уже уговаривает доктора: «Ох, докторишка, ты же не знаешь, какой я ужасный и подлый», — в ответ слышит: «Не мешай». Это сбивает с

толку разбойника, привыкшего себя чувствовать хозяином на Африканском побережье. Мысль, как уничтожить доктора и его друзей, не дает ему покоя. Но даже тогда, когда коварный разбойник все-таки захватывает в плен Айболита, и мучительно раздумывает, какую смерть придумать доктору, Айболит не принимает всерьез выходки Бармалея. Как всякий культурный человек, он пытается урезонить разбойника, пристыдить. И выдержке, и терпению доктора можно позавидовать. И хотя Бармалей пытается доказать доктору, что он тоже может творить добро, но ни Айболит, ни зрители уже ему не верят. Он обманул обезьянку Чичи, хочет убить доктора, хочет уничтожить всех обезьян, которые его раздражают, хочет, хочет... Но как во всякой хорошей сказке, добро побеждает зло. Айболит за ухо выводит Бармалея из зрительного зала.

Яркий образ подленького, мелочного разбойника создал артист театра Е. Терлецкий. Для претворения своих жутких замыслов Бармалей не брезгует ничем. Пытаясь лишиться обезьяны, на его взгляд, такого ценного лекарства, как кашорка, и продлить свою жизнь, он выпивает микстуру и попадает в глупейшее положение. Примечательна сценка, когда Бармалей остался один на один со своими мыслями — ничего-то у него не получается. Сидит одинокий разбойник посреди пещеры, щиплет из гитары волнующий хулиганское сердце напев. Тоска!!! Айболит не дает ему в руки, потерял смысл в жизни....

Спектакль окончен. Прощаются со зрителями Айболит (арт. В. Шульга), обезьянка Чичи (арт. Л. Ключина), лауреат международного конкурса солистов театров кукол в Польше, собака Авва (арт. С. Медведева), Бармалей (лауреат международного конкурса солистов театров кукол в Польше Е. Терлецкий), грустный разбойник (арт. С. Туркичева), веселый разбойник (арт. В. Тимофеев).

Огромную и, как уже ясно, плодотворную работу по подготовке спектакля провели главный режиссер театра В. Шрайман, главный художник М. Борнштейн и другие сотрудники кукольного театра «Буратино».

До новых встреч!

Ю. КАЗАНЦЕВ.

Общественная служба ГАИ

проходит с 1 октября.

Активисты Левобережного отдела ГАИ тоже включились в проведение месячника. Перекрыты все опасные участки дороги, днем и ночью нештатные сотрудни-

М. Ф. Иваненко, П. М. Павлов, В. П. Буланов и др. Благодаря их бдительности предотвращен ряд происшествий, которые могли повлечь за собой тяжелые последствия. И все таки нару-

шилось то обстоятельство, что водитель не пропустил пешехода, следующего к трамвайной остановке.

Исследование причин аварии показывает, что большое количество столкнове-

перекрестка не пропустил автомашину, являющуюся для него помехой справа. В результате — столкновение с тяжелыми последствиями. Получила травму жена Никифорова, сидевшая рядом с ним. Повреждены две машины.

Этот случай еще раз убеждает в том, что всякое несоблюдение правил дорожного движения, неосторожность и невнимательность в пути приводят к авариям и травмам. И это должны помнить все водители транспортных средств и каждый пешеход.

М. ГОЛУБЧИК,
нештатный инспектор Левобережного отдела ГАИ.

ВСЕСОЮЗНЫЙ МЕСЯЧНИК БЕЗОПАСНОСТИ ДВИЖЕНИЯ

За 9 месяцев 1975 года в городе произошло 292 дорожно-транспортных происшествия. Пострадало 284 человека, 24 человека погибло. В числе пострадавших оказалось 40 детей, трое из них погибли. Поэтому я считаю, что совершенно своевременно объявлен Всесоюзный месячник по организации безопасности движения. Он

ки ГАИ проводят профилактическую работу по предупреждению нарушений, разъясняют водителям и пешеходам необходимость соблюдения правил дорожного движения. Особенно активно работают на дорогах города передовики производства, работники металлургического комбината, нештатные сотрудники ГАИ

шений правил еще много. Только за 7 дней октября произошло 8 дорожно-транспортных происшествий, в которых пострадало 6 человек. По вине водителя личной автомашины Горохова, например, была сбита и получила травму работница 1-й городской больницы Л. Н. Лунева. Причиной

ний автотранспортных средств происходит по вине водителей, не соблюдающих очередности проезда на равнозначных нерегулируемых перекрестках. Приведу пример.

Водитель И. Никифоров, следуя на личной автомашине внутри квартала по ул. Суворова, при проезде



Вторник, 14 октября
Шестой канал

8.55 — Программа передач. 9.00 — Новости. 9.10 — (Цв.). Утренняя гимнастика. 9.30 — (Цв.). Программа мультфильмов: «Сноро будет дождь», «Приключения Болека и Лелена». 10.00 — «Очевидное — невероятное». 11.00 — Концерт из произведений М. И. Глинки. 14.40 — Программа передач. 14.45 — Программа документальных фильмов. 15.20 — «Михаил Лермонтов». 16.05 — «Кубасс на стройке». 16.35 — (Цв.). Концерт. 16.55 — Информационная программа. 17.55 — «Мы знакомы с природой». 18.15 — (Цв.). «Умелые руки». 18.45 — (Цв.). «Песня далекая и близкая». 19.20 — «Франция аплодирует советскому искусству». 19.50 — На вопросы телезрителей отвечает член-корреспондент АН СССР В. Г. Афанасьев. 20.20 — (Цв.). П. И. Чайковский. Первый концерт для фортепиано с оркестром. 21.00 — «Время». Информационная программа. 21.30 — (Цв.). Чемпионат СССР по конюбе. ЦСНА — «Спартак». 23.45 — Новости.

Двенадцатый канал

МСТ. 18.55 — Новости. ЧСТ. 19.05 — Программа передач и Новости. 19.30 — Юридическая консультация. 20.00 — Вечерняя сказка малышам. 20.10 — «Вам, новаторы!» Выпуск научно-технической информации. 20.20 — «Изотоп на службе человека». (Передача о применении изотопов в промышленности и медицине области). 20.50 — Вечерний концерт. 21.25 — «Клад моей бабушки». Рекламный фильм. 21.30 — Открытие телевизионного кинофестиваля, посвященного творчеству Василия Шумкина. 22.30 — (Цв.). «Жизнь песни». Фильм-концерт. По окончании ЧСТ и ЦТ на 15 октября.

Среда, 15 октября

Шестой канал

8.55 — Программа передач. 9.00 — Новости. 9.10 — (Цв.). Утренняя гимнастика. 9.30 — (Цв.). «Умелые руки». 10.00 — (Цв.). Э. Радзинский. «Ольга Сергеевна». Телевизионная многосерийная повесть. Глава 1-я. 11.30 — (Цв.). «Песня далекая и близкая». 13.55 — Программа передач. 14.00 — (Цв.). «По Францию». Программа документальных фильмов. 14.30 — «Лирика Вл. Маяковского». 15.30 — Фильм — детям. «Над нами Южный Крест». 16.45 — «Наука сегодня». 17.15 — (Цв.). «Отважность, горнисты!». 18.00 — Новости. 18.15 — (Цв.). «Веселые нотки». 18.30 — «Человек и закон». 19.00 — (Цв.). Концерт советской песни. 19.35 — (Цв.). «Тираж Спортлото». 19.50 — (Цв.). Премьера телевизионной многосерийной повести «Ольга Сергеевна». Глава 2-я. 21.00 — «Время». Информационная программа. 21.30 — Р. Щедрин. «Анна Каренина». Романтическая музыка. 22.00 — (Цв.). «Поэт Жильберт Беню» (Франция). 22.50 — Новости.

Двенадцатый канал

МСТ. 18.55 — Новости. ЧСТ. 19.05 — Программа передач и Новости. 19.30 — «Итоги студенческого лета». 19.55 — Вечерняя сказка малышам. 20.05 — «Встречи с мастерами сцены». Театральный концерт. 21.00 — «Традиционный сбор». 21.30 — Телевизионный кинофестиваль, посвященный творчеству Василия Шумкина. Художественный фильм. «Два Федора». По окончании ЧСТ и ЦТ на 16 октября.

РЕДАКТОР
Ю. С. ЧЕРЕДНИЧЕНКО.

**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.