

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 27 (6001)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 3 марта 1977 года
Цена 2 коп.

60-летию Великого Октября — ударный труд металлургов!

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Как мы уже сообщали, 28 февраля исполнилось десять лет со дня пуска в эксплуатацию известняково-обжиговой фабрики известняково-доломитового карьероуправления. Из года в год коллектив нарацивал производство ценного сырья для агломератчиков. Если в первый год эксплуатации была произведена 181 тысяча тонн обожженной известки, то в 1976 году — 249 тысяч тонн. За эти годы значительно повысилась производительность труда, снизилась себестоимость продукции. Если в 1968 году на одного трудящегося ИОФ производилось 69 тонн известки в год и каждая тонна обходилась в 22 рубля, то в 1976 году производство известки на одного работающего возросло до 118 тонн в год, а ее стоимость составила 12,6 рубля. На снимке вы видите передовиков производства ИОФ — ударников коммунистического труда машиниста конвейера Нину Ивановну МИРОНОВУ и дежурного электрика Николая Ивановича ТОКМЯНИНА.
Фото Ю. Балабанова.

ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ

ЭТО И НАША ЗАБОТА

В первых числах нынешнего года было опубликовано письмо ЦК КПСС, в котором партия призывает колхозников, рабочих совхозов, ученых, специалистов сельского хозяйства, работников промышленности, оказывающих селу материально-техническую помощь, активно включиться в социалистическое соревнование за достижение в 1977 году высоких рубежей в сельском хозяйстве. Трудящиеся нашего цеха с большим вниманием и интересом ознакомились с этим важным документом.

Подъему сельского хозяйства партия всегда уделяла и уделяет большое значение. Хлеб — основа жизни. Это понимают все. Письмо ЦК КПСС касается не только тружеников сельского хозяйства, но и нас — работников промышленных предприятий. Наш долг — обеспечить четкое выполнение заказов села, своевременно поставлять колхозам и совхозам машины, запасные части к ним, нефтепродукты, минеральные удобрения и т. д. Мы не должны спясть в стороне от оказания помощи селу. Другими словами можно сказать, что подъем сельского хозяйства — дело общественное.

Коллектив рабочих коксохимического производства уже давно поддерживает дружеские связи с труженниками полей. И эта дружба с каждым годом становится все крепче. Коксохимики оказывают сельчанам большую помощь. Например, в прошлом году материальная помощь коксохимиков земледельцам составила 34393 рубля. Сюда вошло: строительство водопровода длиной в 2000 погонных метров, изготовление 27,6 тонны металлоконструкций, реконструкция поливочного водопровода площадью в 288 гектаров и многое другое.

Не остались в стороне от этих дел и рабочие нашего цеха. Кроме того, что мы выработываем для сельского хозяйства минеральные удобрения, мы принимали самое непосредственное участие в земледельческих работах — посевных, заготовке кормов, уборке урожая. Коллективы всех бригад нашего цеха в свободное от работы время выезжали на село, помогали земледельцам убирать свеклу, картофель, заготавливали силосную массу. Хочется отметить добро-

совестный труд на полях недавнего выпускника ГИТУ, молодого рабочего нашего цеха электромонтера Петра Вишнякова. Два месяца проработал он в сельской местности и за это время заслужил уважение сельчан. Хорошо трудился также чистильщик химической аппаратуры Т. И. Бадьгина и многие другие.

В этом году шефские связи поменялись. Теперь коксохимики будут шефствовать над совхозом «Приуральский» Верхнеуральского района. Представители коксохимического производства и тружеников сельского хозяйства уже разработали план и наметили все пункты оказания помощи сельчанам. Так, в первом квартале намечено передать земледельцам 400 тонн сульфата аммония. Большая часть этого минерального удобрения уже отгружена. Коксохимики помогут своим подшефным реконструировать коровник на отделении № 1, спроектировать и построить помещения для кормоцеха на том же отделении. На третьем отделении будет построен водопровод длиной 1500 погонных метров. Кроме этого в период уборки коксохимики будут оказывать помощь сельским механизаторам.

Слесари-ремонтники, казались бы, не принимают непосредственного участия в выполнении заказов села. Но это не так. От того, как мы справляемся со своими обязанностями, зависит ритмичность работы цеха, выполнение производственного плана, а значит, и выполнение заказов села. Слесари-ремонтники стараются облегчить труд химиков, внедряют рационализаторские предложения. Например, С. Г. Колесников и А. В. Жижкин разработали предложение, которое позволит сделать подачу мушлы более равномерной. Это, в свою очередь, повысит качество получаемой продукции. Будет экономить значительное количество электроэнергии.

Каждый из рабочих нашего цеха понимает всю важность помощи селу. И каждый вносит в это дело свой вклад, потому что это и наша забота.

В. МАЩУК,
бригадир слесарей-ремонтников сульфатного отделения цеха улавливания № 2.

ЖЕЛАЕМ НОВЫХ УСПЕХОВ!

В адрес коллектива комбината пришла телеграмма. В ней говорится: «Дорогие товарищи! Президиум Челябинского обкома профсоюза рабочих металлургической промышленности горячо поздравляет коллектив комбината с большой трудовой победой и награждением переходящим Красным знаменем ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ за достижение наивысших результатов во Всесоюзном социалистическом соревновании, за по-

вышение эффективности производства и качества работы, успешное выполнение народнохозяйственного плана 1976 года.

Желаем вам, дорогие товарищи, дальнейших творческих успехов и трудовых свершений в десятой пятилетке по выполнению решений XXV съезда КПСС и достоянной встрече 60-летия Великого Октября!

Президиум Челябинского обкома профсоюза рабочих металлургической промышленности».

Лауреат

ИЗ ПЕРВОГО МАРТЕНОВСКОГО

«С наградой, молодые гвардейцы пятилетки!» — под таким заголовком газета «Комсомольская правда» 1 марта 1977 года опубликовала Постановление ЦК ВЛКСМ о присуждении премии Ленинского комсомола за выдающиеся достижения в социалистическом соревновании, высокое каче-

ство работы, профессиональное мастерство, активное научно-техническое творчество за 1976 год. Среди удостоенных высокой награды десятков молодых рабочих нашей страны самых различных специальностей, из самых разных уголков Советского Союза есть и наш земляк сталевар двухвального сталеплавильного агрегата Петр Леонидович Маликов.

Н. ВЛАДИМИРОВА.

ГДЕ И СКОЛЬКО МЫ ТЕРЯЕМ О ЦВЕТНОМ ЛИТЬЕ...

В нашем цехе в настоящее время сложилось тревожное положение со снабжением запасными деталями орозового литья. Снабжение первого обжигового цеха такими деталями возложено на управление главного механика. Но заказы нашего цеха УГМ сейчас не выполняются, и особенно это касается заказов на изготовление бронзовых вкладышей, применяемых в подшипниках орозового литья.

Бронзовое литье для нас постоянно изготовлялось в фасонно-чугунолитейном цехе, но в настоящее время администрация ФЧЛЦ отказывается выполнять наши заказы на бронзовое литье, ссылаясь на то, что из нашего цеха не возвращается отработанное цветное литье. Но вот пятнадцатого февраля из нашего цеха в ФЧЛЦ было отправлено шесть тонн цветного литья. Однако в ФЧЛЦ это литье не было принято. Отказ мотивировался тем, что присланные детали не очищены от прязи и масел. Возможно, администрация ФЧЛЦ и права в этом отношении, но что же делать работникам первого обжигового цеха? Судите сами: в месяц первому обжиговому цеху необходима поставка восьми тонн раз-

личных деталей цветного литья, и столько же мы отправляем ежемесячно в ФЧЛЦ. Сколько же нужно занять рабочих, потратить рабочего времени, чтобы промыть в керосине, очистить от прязи и масел такое количество деталей? Но ведь самое главное — это то, что заниматься такой работой приходится высококвалифицированным рабочим, слесарям 4-го и 5-го разрядов, которых отрягают от их основного дела. Но все же в нашем цехе пошли и на это. На ручную очистку цветного литья бригаде из пяти высококвалифицированных слесарей понадобилось два дня. После очистки цветное литье опять было увезено в ФЧЛЦ. Там после длительного хождения мы нашли мастера по цветному литью тов. Савенкова. По очистке деталей тов. Савенков дарензий, нам никак не представлял, но отработанные детали все же не были приняты, теперь уже из-за того, что нами не был соблюден порядок сдачи лома и отходов цветных металлов, изложенный в циркулярном письме от одиннадцатого января 1977 года за номером И-16-37. Это письмо содержит конкретные требования ко всем це-

СЛОВО ЗА СМЕЖНИКАМИ

ОСТРЫЙ СИГНАЛ

Три года прошло с тех пор, как шестой листопркатный цех вступил в строй. За это время трудящиеся цеха перекрыли проектную мощность цеха на четырнадцать процентов. Выданы дополнительные задания сотни тонн продукции. Но вот на протяжении последних четырех месяцев коллектив цеха работает с перебоями. В чем причина? Что мешает коллективу ЛПЦ № 6 работать ритмично?

Все срывы происходят по вине третьего листопркатного цеха, который все это время не выполняет график поставки металла. Такая не-

ритмичность выбивает из колеи, срывает плановые ремонты агрегатов, а также ставит под угрозу выполнение производственных заданий.

Как и все труженники цехов нашего комбината, мы, работники отделения электролужения ЛПЦ № 6, развернули соревнование за достойную встречу 60-летия Великого Октября. Выполнение принятых к юбилею социалистических обязательств во многом будет зависеть от качества металла, поступающего из третьего листопркатного цеха, и его своевременной поставки.

А. МАМАЕВ,
старший лудильщик шестого листопркатного цеха.

ИЗВЕЩЕНИЕ

Партком металлургического комбината созывает собрание коммунистов с повесткой дня: «Эффективность и качество работы — 60-летию Великого Октября».

Собрания проводятся в левобережном Дворце культуры металлургов (театральный зал) в следующие дни: 10 марта с 11.00 — для коммунистов бригады № 4 и пенсионеров; 14 марта с 11.00 — для коммунистов бригады № 2 и пенсионеров; 14 марта с 17.00 — для коммунистов бригады № 5 прокатного передела и УКХ; 16 марта с 17.00 — для коммунистов бригады № 5 горно-обогатительного, коксохимического производства, мартеновского передела и доменного цеха; 18 марта с 11.00 — для коммунистов бригады № 3 и пенсионеров; 18 марта с 17.00 — для коммунистов бригады № 5 цехов главного механика и энергетика; 22 марта с 11.00 — для коммунистов бригады № 1 и пенсионеров; 23 марта с 17.00 — для коммунистов бригады № 5 железнодорожного транспорта и не указанных выше цехов и подразделений комбината.

Партком комбината.

Н. ДЮКИН,
слесарь обжигового цеха № 1.

СЕГОДНЯ В ВЫПУСКЕ:
 • Тесное сотрудничество между ГПТУ и производством — одно из главных условий подготовки высококвалифицированных рабочих — об этом рассказывает Б. Сотский в корреспонденции «Подготовке кадров — постоянное внимание».
 • Наш общественный фото-корреспондент Ю. Бакуров рассказывает о комсомольско-молодежном коллективе имени газеты «Комсомольская правда» ЛПЦ № 5.

Комсомольский МЕРИДИАН



60-ЛЕТИЮ
ОКТАБРЯ — 60
УДАРНЫХ НЕДЕЛЬ

НА ВСТРЕЧУ ВЕЛИКОМУ ОКТАБРЮ

Победитель первого этапа ударной вахты в честь 60-летия Октября Валерий Кулемин — ремонтник трамвайного депо № 2 — взял обязательство работать с гарантией качества. И вот уже больше полугода поезда, в которых он качественно ремонтирует сложные узлы, не заходят в депо на ремонт.

В вагоноремонтных мастерских тоже есть победитель ударной вахты — это М. Латышев. Михаил работает токарем. Его работу видишь сразу: он постоянно выполняет свое обязательство — с гарантией качества.

ЭФФЕКТИВНО, КАЧЕСТВЕННО, С ГАРАНТИЕЙ

В мартеновском цехе № 1 совместно с группой № 743 ГПТУ № 13 и комсомольско-молодежным коллективом печи № 35 проходила общественно-политическая аттестация по первому этапу Ленинского зачета.

Руководители комсомольско-молодежного коллектива бригады № 4 сталеваля В. Кириев и Г. Лаврентьев огласили социалистические обязательства сталеваляской дружины на 1977 год. В свою очередь учащиеся персонально отчитались перед руководством цеха о проделанной работе в первом полугодии.

Староста группы А. Траньков зачитал групповые обязательства в честь 60-летия Великого Октября.

По итогам аттестации лучшим комсомольцам группы А. Еремееву, В. Акбулатову, А. Транькову, С. Вечерину шефы вручили знаки ЦК ВЛКСМ «Ленинский зачет».

В. ОПЕКАНЕЦ,
секретарь бюро
ВЛКСМ мартеновского цеха № 1.

ПОДГОТОВКЕ КАДРОВ — ПОСТОЯННОЕ ВНИМАНИЕ

Выпускников ГПТУ № 13 знают далеко за пределами нашего города. Среди них Герои Социалистического Труда, лауреаты государственных премий, кавалеры многих правительственных наград. За 35 лет существования училище воспитало для комбината не одну рабочую династию.

Вопрос обучения и воспитания молодых рабочих для металлургического комбината с каждым годом становится все острее и актуальней. С каждым годом растет потребность в квалифицированных рабочих.

Решение этой задачи целиком зависит от постановки профориентационной работы идеологического коллектива учебного заведения. А следующий этап — адаптация молодого рабочего в коллективе цеха — зависит от постановки совместной работы коллектива училища и базового предприятия.

На сегодняшний день в ряде цехов комбината накоплен хороший опыт совместной работы. Первый мартеновский цех. Здесь проходят практику три группы будущих подручных сталеваля. Будущие металлурги в цехе попадают под влияние производственного коллектива. Здесь торжественно вручаются пропуска. Это уже стало традицией во многих цехах комбината. С момента вручения пропусков и начинается тесный контакт с секретарем партийной и комсомольской организаций, с председателем цехового комитета, с коллективом. Учащиеся закрепляются за производственниками, имеющими большой опыт работы. С желанием участвуют в спортивных мероприятиях цеха, выезжают в выходные дни на базы отдыха вместе с кадровыми рабочими. Каждая группа имеет свой план совместной работы с цехом.

Для координации воспитательной работы с учащимися в цехе создан совет по работе с молодыми рабочими. В состав совета входит начальник бюро организации труда и заработной платы А. В. Ляпкалов, старшие мастера производства, сменные помощники начальника цеха. Совет по работе с молодыми рабочими имеет свой план работы. Его основной целью является приближение сегодняшнего учащегося ГПТУ к рабочему коллективу. Цеху нужны рабочие высокой квалификации, с глубокими, прочными навыками, с достаточным уровнем знаний. От того, как наш воспитанник отнесется к своей профессии, как на него повлияет рабочий коллектив, в конечном счете зависит, каким станет будущий рабочий, смогут ли им гордиться и училище, и бригада.

Шефы-наставники ежемесячно встречаются с группой, постоянно интересуются учебной и поведенческой работой, — говорит А. В.

Ляпкалов, — мастера, старшие рабочие сами ходатайствуют перед цехом об установлении того или иного разряда. Руководители цеха уже до выпуска определяют квалификацию данного учащегося, его способности, дают объективную характеристику. В большинстве случаев квалификационная комиссия соглашается с решением цеховиков. Многие молодые рабочие, уходя в армию, переписываются с нами и после службы возвращаются в цех.

Я задаю Анатолию Васильевичу вопрос: не встречаются ли они с таким фактом, что практические навыки, с которыми приходят выпускники ГПТУ в цех, не удовлетворяют растущим потребностям производства. (Об этом писали в газете в июне прошлого года мастера второго мартеновского цеха).

— Такого рода фактов у нас нет, потому что мы сами принимаем непосредственное участие в обучении и воспитании наших будущих рабочих. Рядом с хорошими мастерами-наставниками, с товарищами по труду ребята чувствуют свою необходимость, начинают больше ценить свою профессию.

Так обстоят дела в первом мартеновском цехе. Но есть и обратная сторона медали. Так, например, в последнее время ослабла совместная работа с прокатчиками. Это можно объяснить тем, что в настоящее время прокатчики не ощущают острою недостатка в кадрах. Сегодня во многих цехах на высоком уровне производственная эстетика и охрана труда, созданы все условия для нормального рабочего ритма, практически сведена до минимума текучесть рабочих кадров. Если раньше, имея недостаток в рабочих, руководители прокатных цехов были частыми гостями в училище и интересовались подготовкой учащихся, то сейчас подготовка молодых рабочих занимают только мастера производственного обучения, а цех, в который придут выпускники училища, остается в стороне.

Ежегодно встречаются трудности в прохождении производственной практики в доменном цехе. В течение всего первого полугодия учащиеся не предоставляли помещения и спецдежду. Этот вопрос решился очень быстро только после вмешательства начальника отдела кадров Б. И. Бувида. А ведь профессия доменщика одна из сложных профессий на комбинате и требует большой производственной практики.

Все перечисленные факты мешают нормальному ходу производственной практики, дезорганизуют ее.

Б. СОТСКИЙ,
председатель ученического профсоюзного комитета СГПТУ № 13.

ДВА года подряд центральная лаборатория автоматизации занимает первое место в смотре научно-технического творчества молодежи, проходящем под девизом «Пятилетке эффективности и качества — энтузиазм и творчество молодежи!». Что же позволило лаборатории достигнуть таких больших результатов? Прежде всего — активность комсомольцев — инженеров и рабочих, а также помощь старших товарищей-наставников и четкая организация научно-технической работы.

В цехе создан штаб научно-технического творчества молодежи (НТТМ), в состав которого входят опытные инженеры: А. Шестеркин, Е. Игначуков, В. Чернышов. Основную свою задачу штаб видит в развитии у молодежи стремления к творчеству, опыта самостоятельного решения научно-технических проблем, повышения научно-профессионального и общеобразовательного уровня. В этом ему активно помогают научно-техническое общество, совет ВОИР, цехом и бюро ВЛКСМ.

На открытых комсомольских собраниях проводилось ознакомление молодежи с задачами и условиями смотра НТТМ. Раз в месяц проводятся смотры общеобразовательного уровня работающей молодежи, на которых обсуждаются успехи и недостатки в учебе. Это необходимо потому, что вся молодежь в цехе учится. Из 62 человек третья часть учится в институтах, техникумах и школах рабочей молодежи, а остальные — в школах коммунистического труда, на экономических курсах, на высших курсах патентоведения, в университете марксизма-ленинизма. В стеновой печати и в «Комсомольском

экономическим эффектом около 20 000 рублей. Инженеры Г. Арапов и С. Гребенчиков заняли второе место на областной конференции молодых специалистов, проходившей в ноябре 1976 года в городе Златоусте.

В помощь молодым изобретателям и рационализаторам в цехе организован консультационный пункт, в который вошли комсомольцы, закончившие курсы патентоведения. Также создан научно-технический клуб, где проводятся беседы о новинках в области науки, техники, культуры и спорта, заслушиваются доклады об интересных технических находках молодых инженеров, обсуждаются новые работы и впечатления от командировок молодых специалистов на металлургические заводы страны.

В лаборатории уже стали традиционными ежегодные научно-технические конференции молодых специалистов. Очень живо и плодотворно в январе проходила последняя конференция. На ней было заслушано 13 докладов о текущих и перспективных работах.

Своевременные вопросы и ценные замечания опытных инженеров очень помогли молодым специалистам.

В. ТРАПЕР,
слесарь-электромонтажник ЦЛА.
А. ПАНКИН,
инженер ЦЛА.

ТВОРЧЕСТВО МОЛОДЫХ

прожекторе» отмечают лучшие производственники, успешно сочетающие работу и учебу, передовики соревнования за звание «Лучший молодой рабочий», «Лучший молодой специалист».

Молодые рабочие и ИТР вовлекаются в общекосмоинатские соревнования: «Лучший молодой рационализатор» и «Мое первое рационализаторское предложение». Наиболее активными рационализаторами в 1975 и 1976 годах были из рабочих Л. Мухина, В. Слыхов, Н. Хмельцев, а из ИТР — С. Стариков, В. Чернышов, А. Мятков и другие.

Только во втором полугодии 1976 года молодыми было внедрено 9 рационализаторских предложений и подано 2 заявки на изобретения с предварительным

Комсомольско-молодежный коллектив имени газеты «Комсомольская правда» листопркатного цеха № 5 выполнил январский план на 101,3 процента. И в феврале комсомольцы продолжали трудиться в прежнем ритме. В комсомольско-молодежном коллективе 7 человек добились высокого звания «Ударник коммунистического труда», все члены коллектива повышают общеобразовательный и технический уровень. К. Поликович, которого вы видите на верхнем снимке, комсорг этого коллектива. Успехи коллектива в немалой степени зависят от него.



НАШЕ СЛОВО

Комсомольцы листопркатного цеха № 7, стремясь достойно встретить 60-летие Великого Октября, взяли повышенные обязательства: снизить выход брака и вторых сортов относительно прошлого года по станам первой очереди на 5 процентов, по станам второй очереди — на 20 процентов. Обеспечить выполнение заказов на 98 процентов.

Среди перевыполняющих эти обязательства токарь

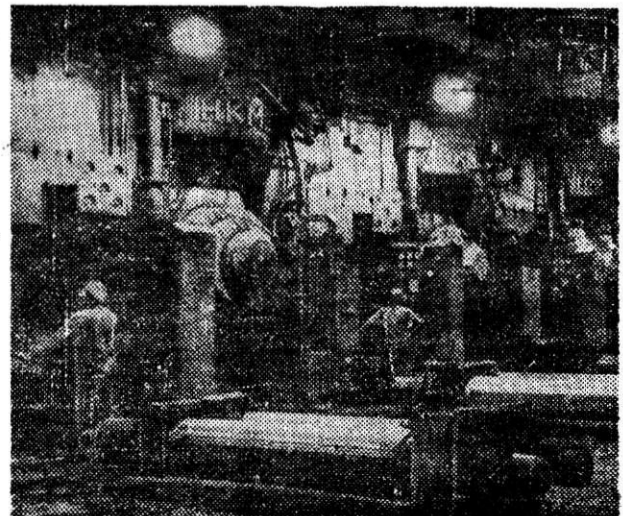
В. Большев. Он ежемесячно выполняет норму выработки на 120 процентов и работает без брака и вторых сортов.

В авангарде соревнования оператор А. Дудуев и вальцовщик Ю. Докудовский. Они сумели добиться снижения выхода брака вдвое по сравнению с прошлым годом.

Н. ФОМИН,
секретарь бюро ВЛКСМ листопркатного цеха № 7.

На нижнем левом снимке — вальцовщики В. Кузнецов и В. Камшилов. В. Кузнецов — кандидат в члены КПСС, учится на вечернем отделении горно-металлургического института. В. Камшилов после службы в армии возвратился в свой цех. Он — физорг бригады. Несмотря на занятость, вечерами посещает подготовительное отделение МГМИ. На третьем снимке — комсомольско-молодежный коллектив за работой.

Фото Ю. Бакурова.



ЧЕРНАЯ МЕТАЛЛУРГИЯ КАПИТАЛИСТИЧЕСКИХ И РАЗВИВАЮЩИХСЯ СТРАН ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ЛЕКТОРИЙ «ММ»

В ЭТОМ обзоре нашего лектория пойдет речь о производстве сортового проката и гнутых профилей в капиталистических и развивающихся странах.

Основными тенденциями развития сортовых и проволочных станков в настоящее время являются: увеличение массы исходной заготовки до 2—4 т, что повышает производительность станков и уменьшает потери на обрезку концов; увеличение скорости прокатки (на мелко-сортовых станках до 30 м/сек, на проволочных — до 50—60 м/сек.), что кроме повышения производительности дает существенное снижение разницы температур переднего и заднего концов раската и, следовательно, увеличивает точность прокатываемых профилей; применение полностью непрерывных станков с кантовкой профилей при помощи специальных устройств и сваркой заготовок встык; узкая специализация станков с целью максимального сокращения количества перевалок; применение предварительно-напряженных клетей (ПНК) с подшипниками качения, имеющими очень малое биение; широкое применение приборов контроля геометрии профилей и дефектоскопии (например, для вырезки швов при непрерывной прокатке сварных бунтов проволоки).

Изготовление специальных сложных профилей малотоннажных партий стараются осуществлять на так называемых комбинированных станках, которые могут быть непрерывными, полунепрерывными и линейными с большим парком валков.

пользованы 13-тонные слитки, из которых прокатывают рельсы длиной до 50 м, но при наличии ваказов рельсы в закаленном состоянии могут быть поставлены длиной до 100 м.

Развитие мелкосортовых станков идет в двух направлениях: высокопроизводительные специализированные станы и малопроизводительные, с широким сортаментом выпускаемых профилей. Первый тип станков обычно прокатывает 500 тыс. т в год при часовой производительности свыше 80 т; скорость прокатки достигает 20 м/сек. Производительность станков второго типа — около 200 тыс. т в год (часовое производство — 30—40 т), а скорость прокатки — 10—15 м/сек.

Высокопроизводительные станы имеют более сложное оборудование и, соответственно, более высокую стоимость. Малопроизводительные станы — проще и дешевле. В последнее время появились станы, сочетающие



лющие достоинства обоих типов — относительно высокая производительность (до 400 тыс. т в год) при достаточном сортаменте проката. Один из таких мелкосортовых станков «350» начал работу в Англии.

На стане установлены печи с шагающим подом (загрузка заготовки — с торца, выдача — сбоку) и система гидрослива окалины (причем, окалина сбивается со всех сторон поступающей заготовки). Сменные клетки на линии стана крепятся с помощью гидрозжимов, осевая регулировка валков осуществляется с помощью эксцентриков или же перемещением вала в подшипниках качения посредством зубчатой рейки. Между клетями предусмотрены проводковые системы, которые во время перевалок отодвигаются по рельсам с линии стана. Ножницы для порезки раската на мерные длины работают со скоростью резания более 15 м/сек. Для управления работой ножниц используют безотходный раскрой проката. При прокатке круглых и шестигранных профилей применяют водяной холодильник, расположенный за последней, 18-й клетью стана (при прокатке других профилей этот холодильник длиной 27 м сдвигают в сторону, заменяя проводковой системой). Применение такого холодильника уменьшает окалинообразование на 50 процентов и улучшает качество поверхности проката. Замеры готового профиля в двух взаимноперпендикулярных направлениях производят лазерным измерителем с точностью 0,05 мм, а для контроля поверхностных дефектов используется установка токовихревой дефектоскопии, работающая только на круглом прокате. При выявлении

дефектов они отмечают маркировкой.

РАЗВИТИЕ проволочных станков за рубежом идет в направлении внедрения в черновых группах ПНК, а в чистовых — клетей блочной конструкции, увеличения скорости прокатки и внедрения регулируемого охлаждения катанки.

Новейшие проволочные станы используют заготовку весом более 2 т. Температурный перепад по длине металла минимален, так как когда передний конец заготовки начинает прокатываться, задний конец ее еще находится в печи. Прокатка в чистовой группе ведется в 4 нитки; привод всей группы — от одного двигателя, что выгодно с точки зрения экономии энергии.

Наиболее современный проволочный стан работает в Японии. При прокатке проволоки диаметром 5,5 мм скорость выхода раската из последней клетки — 60 м/сек. Стан оснащен подвесным конвейером для транспортировки бунтов, имеющим

линию стана различного вспомогательного оборудования (например, для продольной резки и сварки гнутых профилей) и агрегатов для нанесения на готовые профили пластиковых покрытий. На упомянутом стане высокая скорость профилирования обеспечивается применением в линии агрегата быстросходных ножниц, производящих до 20 резов в минуту (максимальная длина мерных профилей — 18 м).

В каждой рабочей клетке этого стана установлены датчики давлений. Быстрая смена профилей блочных валков осуществляется автоматически, а сами валки — составные, с возможностью раздельного вращения составляющих валки элементов, что обеспечивает высокое качество гнутых профилей.

Гофрированные листовые профили часто используются для изготовления многослойных панелей с теплоизоляцией (такой способ, например, запатентован в США). Панели могут быть многослойными; при хорошем

внешнем виде они обладают легкостью, огнестойкостью, хорошей звукоизоляцией, а потому находят применение в качестве перегородок и внешних стен различных сооружений. Стан, производящий панели, работает на рулонной заготовке; непосредственно на стане производится заполнение пространства между гофрированными панелями теплоизолирующим материалом, а также соединение в замок боковых кромок плит и порезка собранных панелей на нужную длину.

В Австрии действует непрерывный агрегат для изготовления строительных ферм. На этом агрегате формуют полки и стоек ферм осуществляется на трех параллельных линиях, сходящихся затем в одну общую линию, где происходит сварка готовых ферм. С целью повышения прочности средней несущей части ферм полосу нагартовывают путем обжатия в специальных валках. Скорость выхода готовых ферм из стана — 18 м/мин.

Во Франции, ФРГ и некоторых других странах развито производство гнутых профилей для ограждения автодорог. Чаще всего такие профили изготавливают из оцинкованного металла толщиной 3—4 мм; они крепятся на пластмассовых столбах, разрушающихся при ударе.

В ФРГ находят применение тяжелые (толщиной до 11 мм) гнутые шпунтовые профили, применяемые при строительстве дамб, дорог, возведении фундаментов высотных зданий и т. д. Профили значительно экономичнее горячекатаных шпунтов вследствие меньшей металлоемкости.

ОДНО из направлений совершенствования профилирования — повышение скорости профилирования, которая на одном из станков, производящих фасонные гнутые профили, уже достигла 250 м/мин. Особенностью новейших японских агрегатов является также введение в

внешнем виде они обладают легкостью, огнестойкостью, хорошей звукоизоляцией, а потому находят применение в качестве перегородок и внешних стен различных сооружений. Стан, производящий панели, работает на рулонной заготовке; непосредственно на стане производится заполнение пространства между гофрированными панелями теплоизолирующим материалом, а также соединение в замок боковых кромок плит и порезка собранных панелей на нужную длину.

В Австрии действует непрерывный агрегат для изготовления строительных ферм. На этом агрегате формуют полки и стоек ферм осуществляется на трех параллельных линиях, сходящихся затем в одну общую линию, где происходит сварка готовых ферм. С целью повышения прочности средней несущей части ферм полосу нагартовывают путем обжатия в специальных валках. Скорость выхода готовых ферм из стана — 18 м/мин.

Во Франции, ФРГ и некоторых других странах развито производство гнутых профилей для ограждения автодорог. Чаще всего такие профили изготавливают из оцинкованного металла толщиной 3—4 мм; они крепятся на пластмассовых столбах, разрушающихся при ударе.

В ФРГ находят применение тяжелые (толщиной до 11 мм) гнутые шпунтовые профили, применяемые при строительстве дамб, дорог, возведении фундаментов высотных зданий и т. д. Профили значительно экономичнее горячекатаных шпунтов вследствие меньшей металлоемкости.

ОДНО из направлений совершенствования профилирования — повышение скорости профилирования, которая на одном из станков, производящих фасонные гнутые профили, уже достигла 250 м/мин. Особенностью новейших японских агрегатов является также введение в

на специализированных предприятиях, так и на металлургических заводах полного цикла. Большое внимание при разработке конструкций гибочных станков уделяется сокращению времени на перевадку валков, настройку и другие вспомогательные операции.

На одном из западногерманских станков при перевадке производится автоматический отвод в сторону крышек станин, а оба вала из клетей вываливаются одновременно. В США и Японии практикуется перевадка целыми клетями или даже блоком (2—3) клетей. В последнем случае применяется система гидрозжима анкерных болтов, аналогично существующей на некоторых проволочных станках горячей прокатки).

На отдельных станках французских фирм применяется предварительная настройка линии профилирования на специальном стенде. На стенде с помощью несложных приспособлений осуществляют точную выверку линии профилирования, что приводит к быстрой и устойчивой настройке стана с одновременной жесткой фиксацией прокатываемой полосы от поперечных перемещений в горизонтальной и вертикальной плоскостях.

Экономия металла при производстве гнутых профилей и их качество по-прежнему находятся в центре внимания фирм-изготовителей. Например, имеются сведения об установке в технологической линии формовочных станков Англии летучих ножниц с электронным программированным управлением, точность реза на которых составляет — 0,25 мм. Валы профилированных валков иногда помещаются в игольчатые подшипники, расположенные в массивном корпусе; биение таких подшипников в радиальном направлении измеряется микронами. Для предотвращения местной раскатки полосы (при прохождении через калибр утолщенных его участков) на станках США применяют подпружинивание верхнего вала, что дает возможность валку приподниматься при резком возрастании нагрузок. С целью уменьшения травмирования поверхности рабочих валков обрезанные острые кромок полосовой заготовки обжимают в специальных устройствах для закругления кромок. Применение роликовой проводковой арматуры и универсальных клетей (с вертикальными холостыми валками) значительно уменьшает возникновение поверхностных дефектов на профилируемых полосах.

При опромном количестве типоразмеров выпускаемых гнутых профилей (у некоторых зарубежных фирм оно превышает 5 тысяч) очень важным стал вопрос о наиболее рациональном хранении всего парка профилирующих валков. Большинство французских фирм использует для этой цели многоярусные стеллажи, внутри которых перемещаются специальные тележки с элементами валков, причем каждая тележка служит для хранения строго определенных элементов, а данные о записании отдельных ячеек многоярусных стеллажей поступают в ЭВМ. Такой способ хранения элементов профилирующих валков увеличивает емкость складов на 20—30 процентов.

При опромном количестве типоразмеров выпускаемых гнутых профилей (у некоторых зарубежных фирм оно превышает 5 тысяч) очень важным стал вопрос о наиболее рациональном хранении всего парка профилирующих валков. Большинство французских фирм использует для этой цели многоярусные стеллажи, внутри которых перемещаются специальные тележки с элементами валков, причем каждая тележка служит для хранения строго определенных элементов, а данные о записании отдельных ячеек многоярусных стеллажей поступают в ЭВМ. Такой способ хранения элементов профилирующих валков увеличивает емкость складов на 20—30 процентов.

При опромном количестве типоразмеров выпускаемых гнутых профилей (у некоторых зарубежных фирм оно превышает 5 тысяч) очень важным стал вопрос о наиболее рациональном хранении всего парка профилирующих валков. Большинство французских фирм использует для этой цели многоярусные стеллажи, внутри которых перемещаются специальные тележки с элементами валков, причем каждая тележка служит для хранения строго определенных элементов, а данные о записании отдельных ячеек многоярусных стеллажей поступают в ЭВМ. Такой способ хранения элементов профилирующих валков увеличивает емкость складов на 20—30 процентов.

При опромном количестве типоразмеров выпускаемых гнутых профилей (у некоторых зарубежных фирм оно превышает 5 тысяч) очень важным стал вопрос о наиболее рациональном хранении всего парка профилирующих валков. Большинство французских фирм использует для этой цели многоярусные стеллажи, внутри которых перемещаются специальные тележки с элементами валков, причем каждая тележка служит для хранения строго определенных элементов, а данные о записании отдельных ячеек многоярусных стеллажей поступают в ЭВМ. Такой способ хранения элементов профилирующих валков увеличивает емкость складов на 20—30 процентов.

При опромном количестве типоразмеров выпускаемых гнутых профилей (у некоторых зарубежных фирм оно превышает 5 тысяч) очень важным стал вопрос о наиболее рациональном хранении всего парка профилирующих валков. Большинство французских фирм использует для этой цели многоярусные стеллажи, внутри которых перемещаются специальные тележки с элементами валков, причем каждая тележка служит для хранения строго определенных элементов, а данные о записании отдельных ячеек многоярусных стеллажей поступают в ЭВМ. Такой способ хранения элементов профилирующих валков увеличивает емкость складов на 20—30 процентов.

В. АНТИПАНОВ,
старший инженер ЦЗЛ,
кандидат технических наук.

2. ПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

160 тележек с индивидуальным приводом (длина конвейера — около 800 м). Во время движения тележки бунтом образуются его концы, производится контроль поверхности проволоки и испытываются ее механические свойства.

Гнутые профили проката, относящиеся к наиболее экономичным видам конечной продукции металлургического производства, находят все большее распространение за рубежом. Эти профили имеют следующие преимущества: возможность получения самых разнообразных конфигураций поперечного сечения; высокий коэффициент использования металла при профилировании (99,5 — 99,8 процента) при весьма низком проценте брака (в 3—5 раз меньше, чем при прокатке на сортовых станках); наиболее рациональное распределение металла по сечению, что дает максимальную жесткость и прочность при минимальном расходе металла; точность размеров гнутых профилей дает возможность соединения их между собой скользящими замками; отсутствие необходимости в последующей правке.

Производство гнутых профилей в ведущих капиталистических странах в настоящее время составляет: в США — более 2 млн. тонн в год, в Японии — 1,7 млн. т, в Англии — около 600 тыс. т, во Франции — 550 тыс. т и в ФРГ — 250 тыс. т. Так как в производстве гнутых профилей в указанных странах отсутствуют сортаментные ограничения (по размерам профилей), то потребители могут заказать профили практически любых размеров (в пределах технических возможностей конкретные профилегибочных станков).

Широкое распространение гнутых профилей в различных отраслях промышленности и строительства в значительной степени зависит от экономии металла при их применении. По зарубежным данным приме-

ляющимися их сборку в различных конструкциях. Именно сложность формы поперечного сечения специальных профилей, которую в большинстве случаев невозможно получить никаким другим способом обработки металлов давлением, составляет (наряду с экономичностью) одно из важнейших преимуществ этого вида прокатной продукции.

Принадлежность гнутых профилей к одной из вышеперечисленных групп определяет специфику их производства и применяемое при этом оборудование. Наиболее перспективным способом производства гнутых профилей как у нас, так и за рубежом считается профилирование их на высокопроизводительных непрерывных станках (агрегатах). Характерными отличиями профилированных агрегатов являются относительно невысокие скорости прокатки (обычно не более 4 м/сек, что связано с возможностями порезки профилей в потоке на мерные длины) небольшие нагрузки, сопровождающие процесс формовки, огромный парк валков (обусловленный большим количеством клетей — до 30 и чрезвычайно обширным сортаментом выпускаемых профилей), возможность осуществления полной автоматизации процесса.

Характеристика заготовки, используемой на современных зарубежных профилигибочных станках: толщина — от долей миллиметра (жест) до 12—13 мм, ширина — до 2000 мм, предел прочности — до 140 кг/мм². В качестве заготовки широко используются стальные полосы с различными видами покрытий, в том числе — неметаллическими.

ОДНО из направлений совершенствования профилирования — повышение скорости профилирования, которая на одном из станков, производящих фасонные гнутые профили, уже достигла 250 м/мин. Особенностью новейших японских агрегатов является также введение в

В ЯПОНИИ успешно освоена прокатка рельсов в универсальных клетях, что значительно повышает точность размеров профилей и уменьшает внутренние напряжения в них за счет большей равномерности обжатия головки и подошвы рельса. Рельсопрокатные станы, как правило, имеют гидравлические прессы для правки рельсов, оборудование для заделки концов профилей, сверляльные и фрезерные станки, участок контроля поверхности проката и его испытаний, т. е. потребителям отправляется полностью готовая продукция. На заводе «Фукуяма» для производства рельсов впервые ис-

ИЗ БЛОКНОТА ХУДОЖНИКА



Зимний день.

Рис. П. Хныкина.

ТЕМЫ ПОЛИТИНФОРМАЦИИ НА МАРТ

1. ВНУТРЕННЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ СССР

1. Постановление ЦК КПСС «Об организаторской и политической работе Краснодарского крайкома партии по выполнению решений XXV съезда КПСС».

Газеты «Правда», «Известия» за 27 февраля 1977 г.

2. 60-летию Великого Октября — достойную встречу.

Газетные материалы о развертывании соревнования в честь 60-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции.

3. 8-е Марта — Международный женский день.

Разработка общества «Знание».

II. ЭКОНОМИКА

Итоги хозяйственно-экономической деятель-

ности коллектива комбината за февраль и два месяца 1977 года.

Справка планово-экономического отдела комбината.

III. МЕЖДУНАРОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ СССР

1. Преодолевая преграды.

Журнал «За рубежом» № 8 за 1977 год.

2. Необходимый шаг. (К переговорам об ограничении стратегических наступательных вооружений).

Журнал «Новое время» № 8 за 1977 год. Стр. 4—6.

3. Материализация разрядки. (Методическая разработка).

Журнал «Агитатор» № 4 за 1977 год. Стр. 34—37.

Кабинет политпросвещения парткома.

К СВЕДЕНИЮ ПРОПАГАНДИСТОВ

ПЛАН ЗАНЯТИЙ ШКОЛ КОМТРУДА НА МАРТ—МАЙ 1977 ГОДА

Март

1-е занятие. Тема: «Труд и коллектив» — продолжение рассказа.

2-е занятие. Собеседование по теме «Труд и коллектив».

Апрель

1-е занятие. Выдача слушателям практических заданий для защиты их на экзаменах.

2-е занятие. Тема: «Трудовой договор и дисциплина труда» — рассказ.

Май

1-е занятие. Собеседование по теме «Трудовой договор и дисциплина труда».

2-е занятие. Экзамены. Отчеты слушателей о выполненных практических заданиях. Перечень практических заданий — в одном из ближайших номеров нашей газеты.

Методсовет по школам комтруда.

В ОПРЕДЕЛЕННОЕ время пробивается из земли в жарких странах зелененькая травка. Безобидная, ласкающая взгляд и мягкая на ощупь. Но не дай бог заснуть утомленному путнику на такой полянке. Ведь травка не что иное как молодые побеги бамбука. А он, как известно, обладает поразительной быстротой роста. Говорят, что за сутки

расть все скамейки. Теперь у нас проблема: как, стоя на одной ноге, одеться и не упасть. Мы просили изготовить нам деревянные скамейки. И вот уже не первый раз нам отвечают, что эти скамейки «проектируются». Неужели в космический век вопрос о проектировании скамейки так сложен?». Спроектировать скамейки, изготовить их, по-

дил. У него начались приступы, галлюцинации. Шамсувалев ежедневно приходил в столовую в нетрезвом состоянии. 27 января пришел на ужин в невменяемом состоянии, начал приставать, угрожать, обливать бранью сотрудников столовой. Просим обсудить недостойное поведение этих товарищей». В цехах обсуждают, решают, накажут. И, конечно, пьяные выходы зарвавшихся отдыхающим запомнятся надолго. Но

ФЕЛЬЕТОН

КАК СПРОЕКТИРОВАТЬ СКАМЕЙКУ?...

Этот вопрос задает в письме в редакцию газеты дзержинского цеха № 3, П. Сергеев.

бамбук в период роста увеличивается на 20 сантиметров. Раньше даже казнили преступников с помощью «зелененькой травки». Положат осужденного на пологи, через некоторое время глядишь, а на нем уже шумит бамбуковый лес. Жуткая слава у бамбука.

Впрочем, что о природе? Поговорим о жизни, о мелочах, о тех самых, от которых мы порой отмахиваемся, решая «глобальные» задачи, и которые, как молодые побеги, вырастают в проблемы.

«В течение нескольких лет у нас в душевых стояли железные шкафы с откидными сиденьями, — пишет в редакцию дзержинского цеха № 3 П. Сергеев. — Скамейки были очень удобными. Но однажды кто-то нечаянно травмировался о скамейку. И тогда в целях сохранения здоровья рабочих руководство КХП дало задание уб-

ставить — конечно, не сложно. Гораздо сложнее руководителю оторваться от глобальных задач и заняться мелочами.

Существует масса способов, как сделать из мелочи проблему. Главный из них — это бездействие ответственного за «мелочь» лица. Сидит этакий ответственный и с тревогой взирает, как вырастает «бамбуковый лес». В силу своего неумения, а может быть, нежелания не сумел он вовремя схватить мелочь «за рога», вырвать с корнем безобидные с первого взгляда ростки, а теперь попробуй-ка.

Вот два распоряжения от 24 и 28 января по дому отдыха «Юбилейный»: «Досрочно выпisać из дома отдыха сортировщика огнеупорного производства Н. Ф. Камнева и штабелировщика ЛПЦ № 2 В. Г. Шамсувалеева. Тов. Камнев три дня был невменяем, в столовую не хо-

речь не о том. Еще когда на месте «Юбилейного» шумел лес, были спроектированы и дачи, и кинотеатр. Забыли лишь об одной мелочи. Не нашли умного, умелого человека, который бы взял в свои руки «культурный досуг» отдыхающих. Вот и получается: если нет желания встать на лыжи или противопоказано загорать, «скука» — твоя судьба. К чему тогда удивляться, что за массами отчетов об «оздоровлении» тысяч металлургов проглядывают и бумаги о людях, искавших свое веселье на дне бутылки.

В определенное время в какой-то организации выльются на поверхность безобидные мелочи. Но не дай бог недальновидному руководителю закрыть на них глаза. Через некоторое время глядишь — и уже раздирают его на части вырощенные из мелочей проблемы.

А. ПОДОЛЬСКИЙ.

...А ученики остались

На сменном-встречном собрании первой бригады обжимного цеха № 1 трудящиеся проводили на заслуженный отдых оператора маши-

ны огневой зачистки Н. И. Николаева, отработавшего в цехе свыше 26 лет. Н. И. Николаев — участник Великой Отечественной войны,

награжден 5 медалями. Уходя на заслуженный отдых, Николай Иванович оставляет в цехе много учеников.

Е. ТИКАНОВ, председатель комитета профсоюза обжимного цеха № 1.

ВОЛЕЙБОЛ

Закончилось первенство города по волейболу, в котором приняли участие около 20 команд. Во Дворце спорта строителей состоялся финальный матч между волейболистами института

«Гражданпроект» и металлургического комбината. В остром красивом поединке победили со счетом 3:0 спортсмены комбината.

Н. МАТВЕЕВ, инструктор ДСО «Труд» ММК.



Четверг, 3 марта

Шестой канал

9.00. Новости. 9.10. (Цв.). Утренняя гимнастика. 9.30. (Цв.). Чемпионат мира по фигурному катанию. Парное катание. Произвольная программа. Передача из Токио. 11.20. (Цв.). «Наша биография. Год 1933-й». 14.30. К. Паустовский «Мещерская сторона». 15.00. Концерт оркестра русских народных инструментов Дворца культуры г. Боброва Воронежской области. 15.30. Основы советского законодательства. «Трудовая дисциплина». 16.00. (Цв.). «Шахматная школа». Класс разрядников. Эндшпиль. 16.30. (Цв.). Телевизионный документальный фильм. 17.35. (Цв.). «Творчество юных». 18.00. Новости. 18.15. (Цв.). «Хочу все знать». 18.25. (Цв.). «Радуга». Второй международный фестиваль телевизионных программ народного творчества. ГДР. 19.00. (Цв.). «Ленинский университет миллионов». «Воспитание гражданственности — важная задача трудового коллектива». В передаче принимает участие член ЦК КПСС, первый секретарь Липецко-

го обкома КПСС Г. П. Павлов. 19.30. (Цв.). Чемпионат мира по фигурному катанию. Женщины. Произвольная программа. Передача из Токио. 21.00. «Время». 21.30. (Цв.). Спортивная программа. 23.00. Новости.

Двенадцатый канал ЧСТ. 18.00. Концерт для детей. 18.25. Новости. 18.50. Наша почта.

МСТ. 19.00. Новости. 19.10. Киножурнал. 19.30. Вечерняя сказка малышам. 19.40. Впервые на телевизионном экране. «Дневник директора школы». Художественный фильм.

ЦТ. 21.00. (Цв.). Чемпионат СССР по гандболу. Мужчины. «Кунцево» — ЦСКА. Передача из Минска. 21.30. (Цв.). Музыкальная программа «В нашем доме». 22.15. Телевизионный фильм. (Ч.). 22.30. (Цв.). Концерт гитаристов Ильзе и Николааса Альфонсо (Бельгия).

Учебная программа ЦТ. 11.30 и 12.40. Учащимся пятых классов. Литература. «М. М. Пришвин». 12.00. Специалистам народного хозяйства. Труд руководителя. «Организация труда руководителя». Передача 1-я. 13.10. Экран — учитель. «Учебные передачи по основам Советского государства и права в марте». 13.40 и 14.40. Учащимся девятых классов и средних

специальных учебных заведений. Общая биология. «Эволюционная теория и основы научного мировоззрения». 14.10. Говорите по-испански. Передача 20-я. 15.10. Художественный кинофильм для глухих. «Выбор цели». 1-я серия. 16.30. Поступающим в вузы. Математика. Тригонометрические уравнения. 17.00. Физика. «Магнитное поле. Индукция».

Пятница, 4 марта

Шестой канал 9.00. Новости. 9.10. (Цв.). Утренняя гимнастика. 9.30. (Цв.). Чемпионат мира по фигурному катанию. Женщины. Произвольная программа. Передача из Токио. 11.00. (Цв.). «Ленинский университет миллионов». «Воспитание гражданственности — важная задача трудового коллектива». 11.30. (Цв.). «Фанфар серебряные звуки». Телевизионный музыкальный фильм. 14.25. Программов документальных фильмов телевидения студий страны. 15.00. «Слово — ученому». Выступление доктора биологических наук директора института фотосинтеза АН СССР В. Г. Евстигнеева. 15.15. Фильм — детям. «Тайна острова Бок-Кап». Художественный фильм (ЧССР). 16.35. (Цв.). Н. Жиганов. Симфония № 2. Исполняет симфонический оркестр Цент-

рального телевидения и Всесоюзного радио. Дирижер Л. Николаев. 17.00. (Цв.). «Наука. Техника. Прогресс». 17.30. (Цв.). «Объектив». 18.00. Новости. 18.10. (Цв.). «Необыкновенное лето». Художественный фильм по одноименному роману К. Федина. 19.50. (Цв.). Сен-Санс. «Изаид». Этюд в форме вальса. Исполняет лауреат Всесоюзного и международных конкурсов И. Медведева. 20.00. (Цв.). «Наша биография. Год 1934-й». 21.00. «Время». 21.30. (Цв.). Чемпионат мира по фигурному катанию. Спортивные танцы. Произвольная программа. Передача из Токио. 23.30. Новости.

Двенадцатый канал ЧСТ. 17.55. Концерт старинной музыки. 18.15. «С любовью к книге». Репортаж из кабинета редкой книги Челябинской областной публичной библиотеки. 18.40. Новости. 19.00. Победителям Всесоюзного социалистического соревнования. Концерт по заявкам работников Челябинского ордена Ленина электротехнического комбината. 20.00. Вечерняя сказка малышам.

МСТ. 20.15. Новости. 20.25. Передача «Спорт — наш друг».

ЦТ. 21.00. «Радуга». Второй международный телевизионный фестиваль народного творчества. Мон-

голия. 21.30. «Книжная лавка». Ведет передачу поэт С. Куниев. 22.15. Телевизионный фильм. (Ч.). 22.30. (Цв.). Концерт Академического симфонического оркестра Московской государственной филармонии. Дирижер — народный артист СССР К. Кондрашин. Солист — заслуженный артист РСФСР Л. Власенко. 23.30. (Цв.). «Ткачики». Телевизионный художественный фильм.

Учебная программа ЦТ 11.40 и 12.45. Учащимся третьих классов. Природоведение. «Природа пустынь». 12.00. Специалистам народного хозяйства. Основные вопросы управления качеством продукции. «Качество продукции — важная экономическая категория». 13.05. «Экран — учителю». Передача по педагогике и психологии для учителей начальной школы. «Способности и их развитие». 13.40 и 14.40. Учащимся шестых классов. География. «Северная Европа». Фенноскандия и Исландия. 14.15. Английский язык. Передача 41-я. 15.05. Немецкий язык. Второй год обучения. Передача 21-я. 15.40. Экран — врачу. 16.45. Поступающим в вузы. Математика. «Тригонометрические уравнения и неравенства». 17.20. Физика. «Взаимодействие проводников с током».

ОБЪЯВЛЕНИЕ

В зачет зимней спартакиады ММК проводятся соревнования по лыжным гонкам в Ново-Абзаково.

10—11 марта соревнуются цехи 2, 4, 5, 6-й групп 12—13 марта — 1, 3, 7, 8-й групп.

Заседание судейской коллегии совместно с представителями команд состоится сегодня в 18.00 в совете ДСО «Труд» ММК.

Редактор Ю. С. ЧЕРЕДНИЧЕНКО.

Коллектив цеха изложниц глубоко скорбит по поводу смерти бывшего работника цеха КРУТЬ ПАВЛА Родионовича и выражает соболезнование семье и родственникам покойного.

Коллектив управления главного энергетика глубоко скорбит по поводу смерти старшего работника комбината пенсионера БОЧАРОВА Ивана Александровича и выражает глубокое соболезнование родным и близким покойного

Пишите, звоните, приходите!

НАШ АДРЕС:

Магнитогорск. Типография ЦТД ММК

Заказ № 2400 Тираж 9930

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.