ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

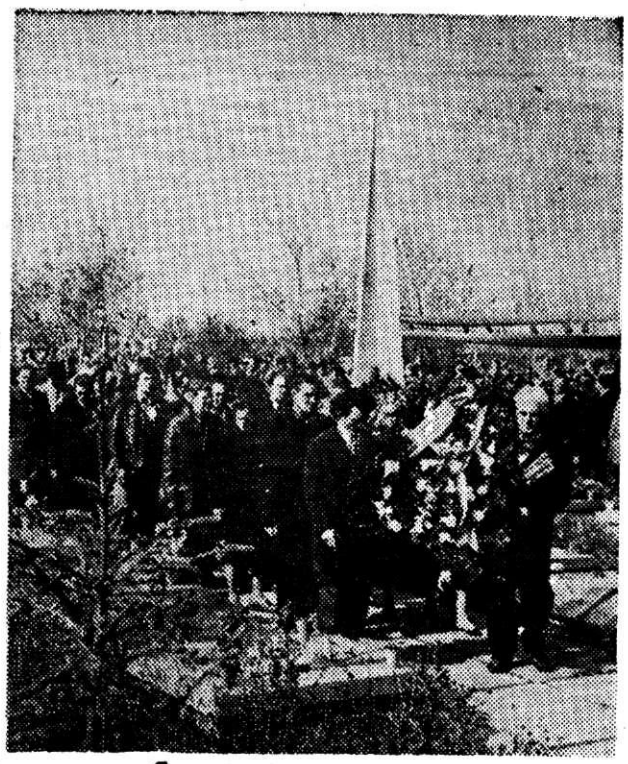
Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 55 (6182)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 11 мая 1978 года
Цена 2 коп.

Рекорды 1977 — норма работы в 1978 году!



ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ

ВОСПИТАЙ В СЕБЕ ХОЗЯИНА

Пятилетка эффективности и качества... Мы уже привыкли к этим словам и не всегда задумываемся над тем, что эффективность и качество — это не только увеличение производства и улучшение качества продукции, но и рачительное, хозяйское отношение к народному добру, экономное использование всех ресурсов. Воспитать хозяйский подход к делу у самого себя, у молодежи, которая приходит на производство, — в этом каждый из производственников должен видеть свою основную задачу. К сожалению, нередко еще в цехах можно видеть вхолостую работающие станки, вполне пригодные детали или заготовки, валяющиеся в куче металлолома.

В нашем цехе механизации экономии металла уделяется немало внимания. Вопрос этот не сходит с повестки дня рабочих, партийных и профсоюзных собраний. В прошлом году в обязательствах тружеников цеха было записано сэкономить 10 тонн металла, но обязательства эти были перевыполнены: сэкономлено 23 тонны металла.

За этими цифрами немалая работа всего коллектива. Так, за прошлый год было проведено 16 мероприятий, направленных на экономию металла. В результате чего значительные изменения были внесены в технологию обработки деталей, в частности, уменьшен припуск на обработку отдельных деталей, стали производить вырезку заготовки из листового металла по заранее изготовленным шаблонам, что позволяет более рационально вести раскрой металла, уменьшить отходы.

Хороший вклад в народную копилку внесли и наши рационализаторы, восемь рацпредложений которых были направлены на экономию металла. Бригадир слесарей Г. И. Шекуров предложил закаливать шлицевые валы для металлорежущих станков, как выяснилось, это намного уменьшает расход деталей, повышает их долговечность, а значит приносит и экономию. Подсчитали, что это предложение экономит не менее 1,8 тонны металла в год.

Значительно уменьшен расход металла в связи с его маркировкой. Поступающий в цех металл с одного конца окрашивают в определенный цвет, в зависимости от марки стали, и раскладывают по стеллажам. Это помогает быстро найти нужный металл для работы. На рабочем собрании мы условились, если для детали используется не весь металл, то окрашенный его конец оставлять в обрезке и не выбрасывать, а по возможности использовать для других деталей.

Ведется в цехе борьба и за экономный расход воды, горюче-смазочных материалов, только в прошлом месяце в цехе сэкономлено более шести кубометров питьевой воды, за квартал — около 150 килограммов горюче-смазочных материалов.

В немалой степени экономия металла и горюче-смазочных материалов зависит от квалификации и опыта рабочего. Ведь чем опытней рабочий, тем выше класс его работы, меньше брак. В нашем цехе 12 станочников работают с личным клеймом. Среди них токари Г. Ф. Приказчиков и П. Н. Пензин, шлифовщик Ф. М. Щербина, строгальщик В. Г. Корешкова. Все они наставники и всегда с охотой передают свой опыт молодежи. К обучению молодых рабочих у нас в цехе подходят с особой ответственностью. Каждого из них прикрепляют к опытному станочнику.

На протяжении уже многих лет в цехе действуют курсы вторых профессий и курсы повышения квалификации. Почти 80 процентов рабочих занимается на этих курсах, это вооружает тружеников передовыми методами труда, а значит повышает качество и эффективность их работы, позволяет экономно использовать рабочий материал.

На самом видном месте в нашем цехе висит стенд «Уголок по экономии металла», где отражается ход смотра по экономии металла, здесь всегда можно узнать, сколько рацпредложений подано и какой экономический эффект они дали. И все же нам еще много предстоит работать, чтобы воспитать у каждого труженика бережное отношение и хозяйский подход ко всему, что нас окружает на производстве.

А. ИЛЬИНЫХ,
токарь цеха механизации.

Никто не забыт, ничто не забыто

9 МАЯ 1978 года... Тридцать три года назад отгремели залпы Великой Отечественной. Тридцать три года назад закончилась кровопролитная битва за мир и счастье человечества. Тридцать три года назад советский народ вернулся к созидательному труду.

Тридцать три года прошло, но народы свято чтят память тех, кто не вернулся с полей войны, кто ценой своей жизни, дорогой ценой, заплатил за Победу. Никто не забыт, ничто не забыто!

Радио, телевидение, газеты в эти дни сообщают о том, что по всей нашей стране, во многих странах мира прошли многотысячные митинги, 9 мая люди еще раз сказали решительное «Нет!» войне.

На магнитогорской земле не рвались снаряды, бомбы, здесь не ходили бойцы в свою последнюю атаку. Но в город, ставший в те грозные годы стальным щитом Родины, война все же пришла. Здесь, в госпиталях, тоже умирали сраженные войной солдаты. Их родина — Москва, Витебск, Киев, Смоленщина... Их родина — вся страна. И магнитогорцы уже свыше трех десятилетий каждый год приходят сюда, на братское кладбище, чтобы еще раз склонить голову перед их мужеством. Никто не забыт, ничто не забыто!

...Звучит траурная музыка. Нескончаемым потоком идут люди; проходит немного времени, и строгие плиты с именами павших героев скрываются под разноцветьем венков и живых цветов.

Десятки тысяч магнитогорцев — и ветераны, надевшие в этот день ордена, и послевоенное поколение — пришли 9 мая на братские могилы. В возложении венков приняли участие руководители города, районов, представители десятков предприятий и организаций города. Несколько часов продолжалось траурное шествие. Никто не забыт, ничто не забыто!

Всегда в памяти народной подвиги солдат Великой Отечественной...

На снимках: возложение венков.

Фото Н. Нестеренко.

Магнитогорск — Кузнецк — Нижний Тагил

Итоги выполнения производственного плана за апрель и с начала 1978 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК		КМК		НТМК	
	За м-ц	С нач. года	За м-ц	С нач. года	За м-ц	С нач. года
Чугун	100,5	100,5	100,4	100,5	101,5	98,4
Сталь	101,1	101,0	100,5	100,7	100,8	100,6
Прокат	100,1	100,2	100,5	100,4	100,6	100,7
Кокс	100,3	100,5	101,0	100,5	101,3	101,5
Руда	103,5	101,3	102,4	98,2	104,2	102,3
Агломерат	101,0	99,8	101,4	99,6	101,0	100,8
Огнеупоры	101,0	100,6	101,0	100,9	101,3	99,4

Итоги выполнения производственного плана за апрель 1978 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	100,5			Доменный цех № 1	101,5
Доменная печь № 2	100,3	Доменная печь № 1	100,2		
Доменная печь № 3	100,4	Доменная печь № 4	100,6		
Доменная печь № 4	100,4			Доменная печь № 4	100,7
Доменная печь № 6	100,2	Доменная печь № 2	100,3		
Доменная печь № 7	101,2			Доменная печь № 3	104,5
Мартеновский цех № 2	101,0	Мартеновский цех № 1	100,4	Мартеновский цех № 2	100,7
Мартеновский цех № 3	101,5	Мартеновский цех № 2	100,5		
Мартеновская печь № 2	101,6	Мартеновская печь № 2	100,3		
Мартеновская печь № 3	101,9	Мартеновская печь № 3	94,9		
Мартеновская печь № 11	100,2			Мартеновская печь № 17	101,9
Мартеновская печь № 12	99,8	Мартеновская печь № 10	100,2		
Мартеновская печь № 13	100,2	Мартеновская печь № 7	101,6		
Мартеновская печь № 22	101,6	Мартеновская печь № 8	100,3		
Мартеновская печь № 25	101,6	Мартеновская печь № 15	101,2		
Обжимный цех № 3	103,2	Обжимный цех	100,1		
Обжимный цех № 2	103,2			Блюминг	100,4
Бригада № 2 блюминга № 2	102,8			Бригада № 2 блюминга	102,5
Среднелистовой стан	104,8	Листопрокатный цех	100,8		
Стан «500»	100,0	Среднесортный стан	100,5		
Копровый цех № 1	100,0	Копровый цех	101,9	Копровый цех	96,5
ЖДТ	103,6	ЖДТ	101,4	ЖДТ	100,8

Партийная жизнь

К предстоящей научно-практической конференции: «Деловитость — важнейшая черта ленинского стиля партийной работы».

ПРОВЕРЯЯ ФАКТИЧЕСКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

ОБСУЖДАЯ средства улучшения работы советского аппарата на самом высоком уровне (в Совете Народных Комиссаров), в письма А. Д. Цюрюпе в 1922 году В. И. Ленин писал: «Самый коренной недостаток СНКома и СТО — отсутствие проверки исполнения. Нас затягивает поганое бюрократическое болото в писание бумажек, говорение о декретах, писание декретов, и в этом бумажном море тонет живая работа». И далее: «Проверка исполнения, проверка того, что выходит на деле, — вот основная и главная Ваша задача». Наша партия, ее Центральный Комитет весь последующий период неуклонно следовали и следуют этому ленинскому указанию. Жизнь постоянно подтверждает необходимость хорошо поставленного контроля за исполнением решений, независимо от того, на каком уровне они приняты.

В нашей партийной организации несколько лет работает комиссия по проверке выполнения постановлений партийных собраний, критических замечаний и предложений коммунистов. Результаты проверок один из членов комиссии докладывает на очередном собрании. Такая проверка исполнения повышает активность и деловитость коммунистов, способствует широкому привлечению трудящихся к управлению производством, повышению личной ответственности исполнителей.

Во всем многообразии дел всегда важно сосредоточиться на самом главном. Для нашего цеха им является ежемесячное выполнение заказов народного хозяйства на 100 процентов. В течение длительного времени эта заветная цифра достигалась только на 3-й — 4-й день следующего месяца. За год же невыполненных заказов набиралось 30—40 тысяч тонн металла. Нет необходимости говорить, к чему приводило такое положение дел у его потребителей.

Партийное бюро неоднократно рассматривало вопрос о работе цеха по заказам. В результате обсуждений было выработано направление улучшения работы по выполнению заказов, а администрацией цеха внедрен оперативный учет выполнения заказов по профилям и позициям на каждом прокатном стане. Разумеется, все переделы и цехи комбината по предыдущей технологической цепочке также стремились улучшить работу по выполнению заказов. В итоге коллектив нашего цеха, как и другие, все месяцы нынешнего года выполнял заказы на 100 процентов.

С нынешнего года в нашей партийной организации создана и работает комиссия партийного контроля деятельности администрации по механизации производственных процессов. С чего она начала свою работу? Трудящихся стана «300» № 1 не удовлетворяла работа механизированных карманов для укладки металла. Было принято решение о их реконструкции, но велась она вяло. Комиссия во главе с членом партбюро инженером-механиком В. В. Скопинцевым каждую неделю стала проверять выполнение работ по реконструкции карманов. Есть положительные сдвиги: график реконструкции выполняется.

Я уже упоминал, что регулярная информация о выполнении решений собраний и предложений коммунистов повышает их активность. Предложений и замечаний критического характера стало больше. Но не только в количестве дело. Меняется их содержание, чувствуется заинтересованный, государственный подход к делу. Так, на партийном собрании, обсуждавшем задачи коллектива по повышению производительности труда, кандидат в члены КПСС токарь вальцетокарного отделения А. А. Болдин внес предложение расширить зону обслуживания при производстве некоторых токарных работ. Внедрение этого предложения позволило высвободить на другие работы трех токарей, а производительность труда токарей, работающих на двух станках, возросла на 50 процентов.

С хорошими предложениями по повышению качества воспитательной работы в коллективе выступили партгрупорг С. С. Галяутдинов, коммунисты ветераны цеха Б. Д. Мельников, Я. Б. Фурман.

В. И .Ленин учил, что партия непобедима, когда она тесно связана с широкими массами трудящихся, живет с ними едиными помыслами и чувствами. Придавая большое значение указаниям В. И. Ленина, еще XXIII съезд КПСС записал в своей резолюции: «Необходимо обеспечить регулярные выступления перед трудящимися партийных, государственных, хозяйственных и общественных деятелей по вопросам внутренней и внешней политики государства, работы органов партии, правительства и общественных организаций». Большинство руководящих работников нашего цеха — коммунисты. Многие из них выступают перед трудящимися с лекциями и политическими докладами, разъясняют политику партии. Это начальник вальцетокарного отделения, председатель первичной организации общества «Знание» В. Е. Соколов, помощник начальника цеха по механическому оборудованию Ю. И. Солохин, начальник стана «300» № 3 Б. П. Мансуров и другие. К сожалению, еще не все наши руководители ведут политическую работу в коллективе. Исправляя этот недостаток, партийная организация на апрельском собрании приняла постановление, обязывающее всех инженерно-технических работников выступать с политическими лекциями и докладами. Партбюро добивается его неуклонного исполнения. С лекциями начали выступать заместители начальника цеха Ю. М. Мельников, А. Н. Хамлов. Готовятся к ним и другие руководители.

В. И. Ленин говорил: «Чтобы управлять, нужно быть компетентным, нужно полностью и до точности знать все условия производства, нужно знать технику этого производства на ее современной высоте, иметь известное научное образование». В наше время для квалифицированного руководства работой коллектива необходимо разбираться в закономерностях развития производства, хорошо знать экономику в конкретном приложении к металлургическому производству, все новое в современной науке и технике. Система высшего специального образования обеспечивает необходимый уровень подготовки по этим вопросам. Но жизнь не стоит на месте, ее движение и развитие требуют и практического развития самого руководителя. Все настоятельнее ощущается необходимость знания педагогики, психологии человека, социологии. Этим надо заниматься самостоятельно. Для систематизации же этих занятий и знаний, для оказания практической помощи в росте квалификации руководителей среднего звена в нашем цехе первый учебный год работает теоретический семинар «Труд руководителя». В его работе участвуют 23 инженерно - технических работника, от старшего мастера участка до заместителя начальника цеха. Проводят занятия семинара начальник цеха В. А. Масленников, социологи, экономисты, партийные работники. Такой семинар, по отзывам слушателей, полезен.

Особое внимание наша партийная организация уделяет сейчас воспитанию молодежи. Формы этой работы различны: наставничество, тесный контакт с семьями, лекции и соорания, организация загородного коллективного отдыха, художественная самодеятельность, вовлечение молодых рабочих в социалистическое соревнование и т. д. Контроль за проведением воспитательной работы в коллективе осуществляет партийное бюро и администрация цеха. На заседаниях бюро руководители бригад, мастера, партгрупорги, профгрупорги отчитываются о проделанной работе, рассказывают о возникающих трудностях, делятся опытом, планами. Поскольку отчитывается руководство бригад нескольких участков одновременно, такой разговор перерастает именно в обмен опытом.

Проблем и нерешенных задач еще много. Партийная организация основным направлением в их решении считает дальнейшее повышение деловитости всех ее членов.

Р. ЗАГИТОВ,
секретарь партийной организации сортопрокатного цеха.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

Как отличного труженика знают в четвертой бригаде сортопрокатного цеха старшего вальцовщика стана «500» С. Ф. Хазгалеева.

Ударник коммунистического труда С. Ф. Хазгалеев подает пример высокопроизводительного и качественного труда.

За 18 лет работы в СПЦ он в совершенстве овладел своей специальностью. А в канун Первомая С. Ф. Хазгалеев был награжден орденом Трудовой Славы III степени.

Фото Ю. Попова.

Опыт ударных

КАК ЖИВЕШЬ, КОМСОМОЛЬСКО-МОЛОДЕЖНЫЙ?

Комсомольская организация чугунолитейного отделения фасоннолитейного цеха невелика. К тому же молодые работники отделения по производственной необходимости, бывает, переводятся с одного производственного участка на другой, так что создать хотя бы одну чисто комсомольскую бригаду формовщиков (это основная профессия в отделении) было делом очень нелегким. А сделать это и всем членам бюро отделения, и его вожаку — В. Шафикову, очень хотелось. Хотелось создать комсомольско - молодежный коллектив, хотелось, чтобы свои ребята, как и комсомольцы основных цехов комбината, смогли рапортовать XVIII съезду ВЛКСМ достойным трудовым подарком, смогли гордиться своими достижениями.

Конечно, создание молодежной бригады не было самоцелью. Много думали и над тем, что может принести создание молодежного звена производству, коллективу отделения. И вот свои соображения бюро ВЛКСМ чугунолитейного цеха вместе с предложением о создании комсомольско-молодежного коллектива формовщиков на большой формовочной машине в конце марта высказало руководству цеха. Александр Зеркин, Виктор Евстигнеев и Александр Василевский — формовщики, все комсомольцы выступили с инициативой объявить восемнадцать оставшихся до открытия комсомольского съезда смен ударными и в каждую смену делать не менее тридцати съемов с большой формовочной машины. Средний сменный показатель до этого был равен 25—26 съемам...

... Александр Зеркин — бригадир молодежного звена. Выпускник горно-металлургического института, работает формовщиком несколько месяцев. За это небольшое время А. Зеркин стал отличным специалистом и, что тоже хорошо его характеризует, активным общественником. Он является сейчас пропагандистом школы комсомольской политсети. Общительный и доброжелательный, он всех знает в отделении, и все знают его. Уважение к нему как к молодому специалисту и как к добросовестному работнику и дало повод комсомольскому бюро рекомендовать его в бригадиры молодежного коллектива.

Виктор Евстигнеев и Александр Василевский пришли в цех после окончания профессионального училища. Оба — в числе лучших молодых формовщиков. А Виктор Евстигнеев даже был победителем профессионального конкурса молодых формовщиков. Саша Василевский является членом бюро ВЛКСМ фасоннолитейного цеха и начальником штаба «Комсомольского прожектора».

Рассказывает Валерий Шафиков, секретарь бюро ВЛКСМ чугунолитейного отделения ФЛЦ:

«4—5 дополнительных съемов ежедневно — задача хоть и трудная, но выполнимая. Тем более, что в комсомольское звено мы, как видите, отобрали лучших молодых рабочих. Тревожил нас не сам объем работы, необходимый для того, чтобы ребята свое слово сдержали, а организация работы, т. е. сведение к минимуму потерь рабочего времени. Только при отличной организации всех операций, при хорошем снабжении всем необходимым ребята могли показать, на что способна большая формовочная машина, на что способны они сами».

Результаты работы молодежного звена в ударной вахте превзошли все ожидания. Только в одну смену из восемнадцати предсъездовских смен комсомольским коллективом было дано 30 съемов. В семнадцати сменах показатель колебался от 31 до 35 съемов, причем, в подавляющем большинстве смен ударной вахты количество съемов не опускалось ниже 33. Да, это можно считать полной победой. Ребята на деле доказали возможность куда более производительной работы и сделали достойный трудовой подарок XVIII съезду Ленинского комсомола.

Ценность восемнадцати ударных смен еще больше возрастет в наших глазах, если мы задумаемся о том, как они повлияли на комсомольцев цеха, и в первую очередь, конечно, на самих инициаторов. Наверное, лучше всего это влияние видно на одном из членов молодежного коллектива — Викторе Евстигнееве.

«Как работник Виктор всегда был на хорошем счету, — отзывается о нем В. Шафиков. — Но вот в общественных делах мало принимал участия. Сейчас парень очень изменился, он «задышал общим делом», стал интересоваться заботами комсомольцев цеха. А Александр Зеркин? В ударную декаду А. Зеркин показал себя хорошим организатором производства, и цеховое руководство уже решило: «Быть Зеркину мастером».

На протяжении всех восемнадцати ударных смен работа «комсомольской тройки» была в центре внимания всего коллектива цеха. Это много помогало ребятам, это же и служило неплохим моральным стимулом к ударному труду для всех комсомольцев цеха. В предсъездовские дни в фасоннолитейном цехе многие комсомольцы добивались высоких производственных показателей.

... Пока есть возможность, руководство фасоннолитейного старается сохранить молодежное звено в прежнем составе. И результаты от этого налицо: предсъездовская вахта закончена 25 апреля, а «комсомольская тройка» по-прежнему дает не меньше 30 съемов в смену. Сохранение завоеванных позиций и подготовка к штурму новых — это отличительная черта нашего времени, характерная для комсомола. А значит — это всегда задача дня молодых.

С. СЕРГЕЕВ.

НОВАТОРСКАЯ ГЕОГРАФИЯ

Комплексная творческая бригада в составе начальника коксового цеха № 2 А. Махно, начальника участка ЦЗЛ И. Курганова, начальника лаборатории механизации А. Здунова и других рационализаторов предложила и внедрила способ механизированной очистки технологических емкостей на КХП. Экономический эффект составил 26827 рублей в год.

◆

Рационализаторы доменного цеха — помощник начальника цеха Н. Погожих, старшие мастера Г. Шуман, С. Чумаков, электрик С. Кучеров и другие предложили изменить схему питания загрузки десятой доменной печи. В результате внедрения предложения получена годовая экономия 8024 рубля.

Информации подготовил инженер ОИП В. НОСИК.

ДЕЛО ВСЕЙ ЖИЗНИ

Всегда, когда приходят молодые в бригаду первого стрипперного отделения цеха подготовки составов, руководит которой Н. Китаев, им говорят: смотрите и учитесь, как работает машинист крана Егор Егорович Ретунских. Слова эти сказаны не зря. Действительно, Е. Е. Ретунских в совершенстве овладел своей профессией и является одним из ведущих специалистов в цехе. За высокие производственные показатели он награжден орденом Трудовой Славы III степени.

Но не сразу, не вдруг Егор Егорович стал мастером своего дела. Девятнадцать лет назад он начал свою трудовую деятельность вырубщиком на адъюстаже обжимного цеха № 1. Но кто знает, как бы сложилась судьба Ретунских, если бы ему не предложили пойти учиться на курсы машинистов кранов. Он согласился. После их окончания был направлен в первое стрипперное отделение ЦПС. И уже с первых дней работы машинистом крана Егор Егорович понял, что эта профессия ему по душе и станет делом всей его жизни. В то время Ретунских стремился как можно быстрее овладеть мастерством новой профессии: читал техническую литературу, прислушивался к словам более опытных мастеров, во время ремонта кранов не уходил с крана, помогал ремонтникам, тем самым еще глубже познавал оборудование крана. Словом, любознательность, стремление достичь своей цели — сделали свое дело, — через год Егор Егорович не уступал в профессиональном мастерстве опытным машинистам.

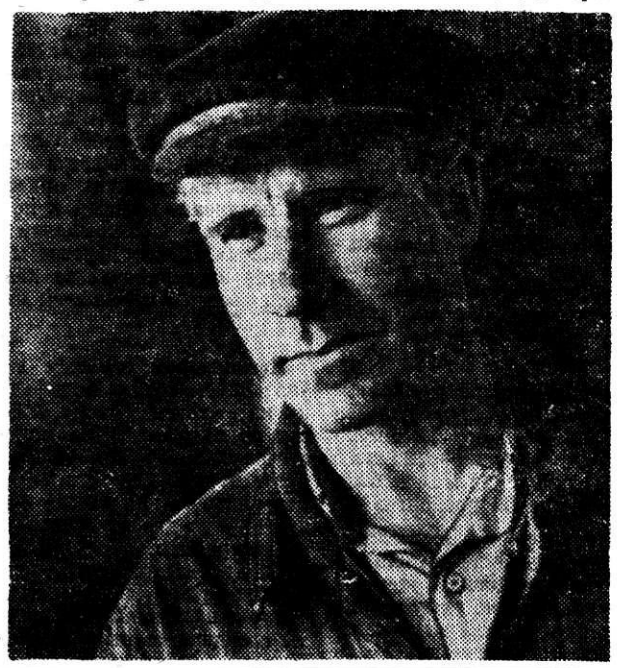
...Раздался гудок тепловоза. Состав с раскаленным металлом медленно въезжает в отделение раздевания слитков. Егор Егорович, прервав наш разговор, по лестнице быстро вбежал в кабину крана. Через минуту-другую был уже раздет первый слиток. На раздевание всего состава со слитками отводится по графику пятнадцать минут. Егор Егорович с этой операцией справляется куда быстрее (десять — двенадцать минут), сохраняя необходимую температуру слитков. Бывают, правда, срывы из-за приварок. Но, надо сказать, в последнее время приварки стали редки — более качественно работают разливщики.

— Вы последите за работой крана, которым управляет Ретунских, — говорит бригадир Н. Китаев, — никаких лишних движений, все отработанно до самых мелочей. Вот в этом и заключается мастерство машинистов кранов!

Кран, на котором работает Ретунских, реже выходит из строя. Дело в том, что Егор Егорович очень внимательно следит за оборудованием крана. Если, например, выдается свободная минутка, Ретунских зря время не теряет — проводит осмотр, смазку оборудования, наладки сразу старается ликвидировать. Уважают Е. Е. Ретунских в коллективе не только за высокое профессиональное мастерство, но и за трудолюбие. Ему не надо искать работу — сам находит. Случаются в графике подачи составов «окна». В эти моменты Егор Егорович, не дожидаясь команды бригадира, начинает уборку скрапа. Часто Егор Егорович попадал в такую ситуацию: один кран стоит на ремонте, а машинист третьего заболел. В таких случаях, как говорится, приходилось работать за троих. В подобной обстановке наиболее характерно выделяется профессиональное мастерство Ретунских.

...Натруженно поскрипывает кран. Один за другим раздеваются слитки очередного состава. Смена, за которую Ретунских раздел 25 плавок и подал их на слябинг, подходит к концу. Но Егор Егорович и сегодня не будет спешить домой: завтра сменно-встречное собрание начнется с разбора вопроса техники безопасности, необходимо подготовить отчет за первый квартал. Вот уже на протяжении ряда лет Егор Егорович является профоргом бригады. За ударный труд Е. Е. Ретунских награжден знаками победителя социалистического соревнования 1975, 1977 годов, ему присвоено звание «Ударник коммунистического труда».

Ю. ПОПОВ.



На снимке: ударник коммунистического труда Е. Е. РЕТУНСКИХ.

Фото автора.

НЕТ СЧЕТА ПОТЕРЯМ

ГЛАВНОЕ СЕГОДНЯ — ЭКОНОМИТЬ МЕТАЛЛ

Четвертый листопрокатный можно сравнить с большим самостоятельным предприятием. Металл проходит здесь много промежуточных циклов обработки до конечного — отправки потребителям в листах и рулонах. А заказчиков у цеха столько, что называй их на память даже самый искушенный в этом работник, всех никогда не припомнишь. Да и возможно ли это, если листопрокатчики отправляют вагоны с металлом десятками в сутки. Но среди этого множества вагонов ежесуточно несколько уходят с металлоотходами. Какое сравнение, казалось бы, могут иметь эти несколько вагонов с огромным количеством первосортного металла?

Но проследим, так ли неощутимы для цеха эти потери. Откроем для этого любую «книгу годности» с агрегатов резки и обратим внимание на характер примечаний, которые красуются почти на каждой ее странице. В основном, это указание на какие-либо непредвиденные отклонения при прокатке металла на стане.

Вот стоит указание, что несколько слябов прокатаны волнистыми. Значит, полученные при этом рулоны порежутся по второму сорту, а на каждой его тонне цех потеряет по 21 рублю. На каждой тонне! Такие пометки, как «смотри надав со стана», означают, что значительная часть металла, та, что с дефектом, будет вырубаться в форму-2, на которой теряется по 16 рублей с тонны.

Но больше всего убытков приносит, конечно, брак. Каждая тонна недокатов обходится цеху в 70 рублей.

Ясно, что ни одному поставщику не выгодно реализовывать свою продукцию по более низкой цене.

Какие же меры принимаются цехом по уменьшению количества металлоотходов и вторых сортов? Знать это интересно уже потому, что известно: ЛПЦ № 4 в 1977 году и в начале 1978 года укладывается в нормативы по расходному коэффициенту, тогда как в 1976 году был перерасход металла.

Во-первых, неуклонно повышается технологическая дисциплина, уровень соблюдения технологии в сравнении с прошлым годом возрос на 2,5 процента.

Во-вторых, положительно сказываются меры морального плана — в цехе установлены «Экраны качества», стенды по экономии металла, проводятся беседы на сменно-встречных собраниях. Да и материально трудящиеся в экономии металла заинтересованы. Все это приносит свои плоды. Так, вторые сорта в сравнении с прошлым годом уменьшились с 0,03 процента до 0,02 процента, экономия обрези составляла в 1977 году 306 тонн и в 1978 достигла 389 тонн. Экономия металла в народном хозяйстве за счет прокатки на минусовых допусках и отгрузки его потребителям по теоретическому весу составляет 3,9 процента.

Однако брак в сравнении с прошлым годом не опустился ниже 0,12 процента. Причиной тому, как считают прокатчики, довольно сложные условия на стане. Прокатка металла происходит параллельно с реконструкцией, а это создает немалые трудности.

Особенно в цехе наболели два вопроса. Во-первых, учет разницы между фактическим и теоретическим весом и, во-вторых, учет тоннажа заданного металла, т. е. металла, который поступает на агрегаты резки. Что представляет собой первая проблема? Учет теоретического веса ведется сейчас с помощью счетчика, который, увы, не всегда срабатывает точно. И, более того, для некоторых профилей вообще нет таблиц теоретического веса. А о весах по фактическому взвешиванию скажешь одно: оставляют желать лучшего. Так что разница в весе во многих случаях бывает приблизительной. В связи с этим не известны точные данные по отгрузке металла по теоретическому весу.

Иначе говоря, если привести в порядок счетчик, иметь таблицы на все профили, повысить точность взвешивания, то все это позволит значительно увеличить те 3,9 процента, о которых говорилось выше.

Второй вопрос. Учет тоннажа заданного металла почти визуальный. Судите сами, вес заданной партии рулонов сообщается... из мартеновских цехов, с разливки металла с некоторым лишь учетом потерь на последующих стадиях производства. В связи с этим точный вес обрези никогда не известен. В этом вопросе дело доходит до смешного. Поставщик узнает о весе отгруженной продукции — обрези от потребителя. А ведь обрезь идет не только в копровый цех. Часть ее реализуется в своем непосредственном виде через Главметаллосбыт, и эта реализация даже возросла по сравнению с 1977 годом на 4 килограмма с тонны проката. Разумеется, что реализованная обрезь цеху выгоднее. Так разве не выгодно будет заранее и точно знать вес всей обрезанной кромки? Выход есть. Нужно либо установить весы после конвейера готовых рулонов, либо установить весы после агрегатов резки для взвешивания обрези. Эти идеи уже не первый год, что говорится, носятся в воздухе, но их «реализация» пока находится в стадии разговоров. Пора с этой инертностью заканчивать.

Итак, из сказанного следует, что проблема обновления, модернизации оборудования назрела, на ее решение и направлена реконструкция, идущая в цехе. Только вопросы, затронутые в этой корреспонденции, упускать из виду не следует, как не следует забывать и о таких важных факторах в деле экономии металла, как соблюдение технологической дисциплины, повышение квалификации прокатчиков.

А. ДОЛГИХ,
контролер участка ОТК ЛПЦ № 4.

ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ — ВСЕМ!

ВСЕ ПЛАВКИ — ПО ЗАКАЗАМ

В прошлом году в мартеновских цехах комбината широко развернулось социалистическое соревнование по инициативе сталевара двадцать первой мартеновской печи М. Г. Ильина под девизом: «Работать высокопроизводительно, все плавки выпускать строго по заказам». Наилучших результатов в этом соревновании добились сталевары третьего мартеновского цеха. В юбилейном году ежемесячно более половины сталеваров этого цеха выпускали плавки строго по заказам в печесуточном разрезе. Особенно хорошие результаты в повышении качества работы были достигнуты бригадой сталевара четырнадцатой печи Сергея Ивановича Шешукова, которая проявила большую трудовую активность в социалистическом соревновании. Все плавки минувшего года эта бригада выпустила строго по заказам. В текущем году этот коллектив также работает по-ударному. В целом по печи за четыре месяца выплавлено дополнительно к заданию более тысячи тонн стали. Плавки бригадой Шешукова вновь выданы строго по заказам.

Обеспечение выпуска плавок по заказам достигается высоким уровнем организации работ на печи, умелым ведением технологического процесса выплавки стали, четкой взаимосвязью в работе обслуживающего персонала. Важное значение имеет и четкая взаимосвязь коллектива печи с работниками всех вспомогательных участков цеха. Это хорошо знает Шешуков. В цех Сергей Иванович приходит за час до начала смены, выясняет у предыдущей смены особенности работы печи и хода плавки, регистрирует показания контрольно-измерительных приборов. И уже на сменно-встречном собрании бригады намечает конкретный план работы на предстоящую смену, уточняет график работы печи и выпуска плавок, выясняет исправность механического оборудования, готовность разливочного пролета к разливке плавки и т. д. Прибыв на свое рабочее место, Шешуков внимательно осмотрит все элементы печи: свод, насадки, шлаковые летки, стальную летку, проверит наличие рабочего инструмента.

Сохранение тепла в печи в период заправки и выпуска плавки имеет важное значение для обеспечения нормального технологического процесса выплавки стали, значительно влияет на стойкость элементов рабочего пространства печи. Поэтому С. И. Шешуков стремится провести заправку печи как можно быстрее, без потерь времени. Еще в период доводки предыдущей плавки принимает все меры по обеспечению печи завалочной машиной, заправочными материалами и т. д. От мастера и бригадира шихтового двора требует Шешуков полной информации о количестве и качестве поступающей шихты. Оперативность заправки печи позволила сократить ее по сравнению с другими печами цеха на пять минут и увеличить средний вес плавки.

Особое внимание сталевар Шешуков придает шихтовке плавки. При завалке лома старается равномерно распределить его в печи, не допускать его нагромождения, тем самым создает условия для нормального проведения прогрева и плавления шихты. Длительность завалки шихты определяется, в основном, организационными факторами: своевременностью подачи шихты к печи и т. д. Но Шешуков с мастером печей В. В. Ларичевым стараются все эти организационные вопросы решить своевременно.

Период прогрева шихты является периодом накопления тепла шихтовыми материалами. Шешуков не допускает в этот момент недогрева шихты и в то же время не допускает ее оплавления. В начале периода прогрев производится природным газом и мазутом с обогащением факела кислородом. Для подплавления шихты, улучшения прогрева лома и для интенсификации процессов шлакообразования за пятнадцать минут до предполагаемого времени начала заливки чугуна Шешуков опускает кислородные фурмы на расстояние 0,5 метра от поверхности лома. Расход кислорода устанавливает в количестве 3000 кубических метров в час. Наблюдение за установкой фурм производит визуально через закрытые завалочные окна. Продувку ванны кислородом с максимальной интенсивностью 4000 кубических метра в час С. И. Шешуков начинает сразу после снятия заливочного желоба.

Важное значение для сокращения длительности плавления, доводки и получения металла хорошего качества имеет выбор оптимального положения кислородных фурм. Правильная установка фурм — одно из основных требований нормального хода технологического процесса. Сталевар Шешуков уделяет этому особое внимание. И в течение всего периода продувки старается систематически следить за установкой фурм, чтобы своевременно обнаружить все возможные неполадки. Через 40—50 минут после продувки производит отбор проб металла и шлака на химанализ и опускает термопару непрерывного замера температуры металла.

Необходимость принятия соответствующих мер на поддержание оптимального технологического процесса доводки Шешуков определяет по графику оптимального хода периода доводки на продувочных печах. Этот график определяет, какие меры необходимо принять при отклонениях от нормального хода доводки. В конце доводки Шешуков и его подручные берут пробы металла через каждые пять минут, и последняя проба металла и шлака отправляется в экспресс-лабораторию на химанализ. Продувку заканчивает за 5—10 минут до выпуска металла, поднимая фурму на высоту 1,5 метра от уровня шлака.

Важной операцией, обеспечивающей выпуск плавок по заказам, является выпуск и раскисление плавки. Шешуков требует от подручных строго выдерживать дозировку бункеров с ферромарганцем. Перед выпуском плавки проверяется состояние сталевыпускного желоба и сталеразливочного ковша, готовность разливщиков. При выпуске Шешуков совместно с мастером Ларичевым и контролером ОТК контролируют с обеих сторон печи сход металла по желобу и подачу раскислителей в ковш согласно технологической инструкции.

Опыт работы сталевара четырнадцатой мартеновской печи С. И. Шешукова показывает, что можно выпускать все плавки по заказам не только на обычных печах, но и на продувочных, несмотря на то, что процесс протекает здесь более интенсивно и имеются трудности в получении стали заданного химического состава.

Л. МИРОНОВ,
инженер ЦНИЛ.

ГОРДОСТЬ НАША — МАГНИТКА

ПОЛОЖЕНИЕ О ЛИТЕРАТУРНО-ХУДОЖЕСТВЕННОМ КОНКУРСЕ, ПОСВЯЩЕННОМ 50-ЛЕТИЮ ГОРОДА МАГНИТОГОРСКА

Идя навстречу 50-летнему юбилею города Магнитогорска, управление, партийный, профсоюзный и комсомольский комитеты комбината, редакция газеты «Магнитогорский металл» объявляют литературно-художественный конкурс под девизом «Гордость наша — Магнитка» на лучшее произведение о человеке труда, славной комсомолии и рабочей молодежи нашего комбината, о вдохновенном творце советской действительности.

В материалах, присылаемых на конкурс, должны найти отражение богатый духовный мир нашего современника — советского человека, непоколебимая убежденность в торжестве идей Ленинской партии и комсомола, созидательная героика наших будней, развитие славных традиций первостроителей Магнитки, творческий накал социалистического соревнования за выполнение планов-обязательств по повышению эффективности и качества работы каждым трудящимся и комбината в целом. Важно на документальной основе показать богатейшие возможности советского образа жизни, победу коммунистической морали и нравственности.

Итоги конкурса будут подведены к 1 января 1979 года.

Установлены премии за рассказ, поэму, серию очерков:

первая — 100 рублей;
вторая (две) — 80 рублей;
третья (три) — 60 рублей.

За очерк, серию зарисовок, репортажей, цикл стихотворений, рисунков или фотографий:

первая — 60 рублей;
вторая (две) — 45 рублей;
третья (три) — 30 рублей.

Кроме того, учреждены десять поощрительных премий по 20 рублей каждая.

Материалы следует направлять по адресу: ул. Кирова, 70, 3-й подъезд, 4-й этаж, редакция газеты «Магнитогорский металл» (с пометкой «На конкурс «Гордость наша — Магнитка»).

ПОЛОЖЕНИЕ О СМОТРЕ-КОНКУРСЕ СТЕННОЙ ПЕЧАТИ

В целях дальнейшей активизации цеховой стенной печати и наглядной агитации управление, партийный, профсоюзный и комсомольский комитеты комбината, редакция газеты «Магнитогорский металл» объявляют смотр-конкурс стенной печати.

Стенгазеты и средства наглядной агитации, представленные на смотр, должны всесторонне отражать производственную, общественную и культурную жизнь рабочей молодежи, комсомольцев, всего производственного коллектива. Должна активно вестись борьба за развитие социалистического соревнования в цехе; стенгазеты и средства наглядной агитации должны выходить регулярно; организационный уровень работы редколлегии должен быть высоким и, главное, высокой должна быть эффективность выступлений стенной печати.

Для поощрения редколлегий стенной печати устанавливаются следующие премии:

первая — 80 рублей;
вторая (две) — 60 рублей;
третья (четыре) — 50 рублей.

В ходе смотра-конкурса газета «Магнитогорский металл» будет регулярно давать обзоры стенгазет и наглядной агитации, печатать лучшие материалы из стенгазет, «Молний», листков «КП» и т. д.

Итоги смотра-конкурса стенной печати будут подведены к 1 января 1979 года.

Оргкомитет.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЛЬГОТЫ МЕТАЛЛУРГАМ

Центральный Комитет КПСС и Совет Министров СССР приняли постановление о предоставлении дополнительных льгот работникам предприятий черной металлургии. Принятие указанного постановления явилось свидетельством большой заботы Коммунистической партии и Советского правительства о металлургах. Постановлением предусмотрено: введение выплаты вознаграждения за выслугу лет в зависимости от стажа работы на данном предприятии; увеличение максимального размера государственной пенсии по старости; выплата единовременного пособия на хозяйственное обзаведение для лиц, заключивших после увольнения в запас из рядов Вооруженных Сил СССР договор на срок три года о работе на данном предприятии, а также некоторые другие мероприятия.

Остановимся на двух мероприятиях, предусмотренных указанным постановлением на введение выплаты единовременного вознаграждения за выслугу лет и увеличение максимального размера пенсии по старости.

Выплата вознаграждения за выслугу лет будет производиться в зависимости от стажа непрерывной работы на данном предприятии. Причем в этот стаж будет входить не все время работы, а только те периоды трудовой деятельности, когда рабочий или инженерно-технический работник был занят на работах с тяжелыми и вредными условиями труда: в карьерах по добыче руд и нерудных материалов, в обогащении, агломерации и обжиге; в основных цехах металлургического, трубного, ферросплавного, коксохимического и огнеупорного производств; на ремонте печей, агрегатов и оборудования непосредственно в указанных производствах и цехах; на транспортировке горячего металла, шлака, рудных и нерудных материалов в потоке основного производства.

Размер вознаграждения будет определяться в долях месячной тарифной ставки или должностного оклада: при непрерывном стаже работы, дающем право на получение этого вознаграждения, — от 1 года до 3 лет— 0,6; от 3 лет до 5 лет — 0,8; от 5 лет до 10 лет — 1; от 10 лет до 15 лет — 1,2; свыше 15 лет — 1,5 (полторы тарифных ставки или должностных оклада).

Постановлением установлено, что максимальный размер этого вознаграждения не должен превышать 450 рублей в год.

Данное вознаграждение в районах Урала будет выплачиваться, начиная с 1979 года.

В тех случаях, когда размер вводимого по указанному постановлению единовременного вознаграждения за выслугу лет окажется ниже вознаграждения, выплачиваемого работнику в сумме, назначенной ранее, за этим работником на время его работы на данном предприятии будет сохраняться выплата вознаграждения за выслугу лет в ранее установленном размере. При возникновении у работника права на получение вознаграждения в более высоком размере оно будет выплачиваться в порядке, установленном Положением «О порядке выплаты единовременного вознаграждения за выслугу лет работникам предприятий и организаций черной металлургии», объявленным приказом по комбинату от 20.XII-77 г. № 763.

Этим положением предусмотрен порядок исчисления стажа и установлено, что стаж работы, дающий право на получение вознаграждения, исчисляется ежегодно по состоянию на 1 января.

Не включается в стаж работы, дающей право на получение единовременного вознаграждения за выслугу лет, время отбывания исправительных работ по месту работы, время нахождения под арестом за мелкое хулиганство, а также время работы, не дающей право на получение вознаграждения за выслугу лет, на которую работник был переведен в порядке дисциплинарного взыскания на срок до трех месяцев.

Единовременное вознаграждение за выслугу лет выплачивается одновременно с вознаграждением за общие результаты работы предприятия за истекший год.

Работникам, нарушившим в течение года трудовую или технологическую дисциплину, размер единовременного вознаграждения может быть снижен на 50 процентов.

Основным документом для определения стажа является трудовая книжка. Подтверждение непрерывного стажа работы для выплаты единовременного вознаграждения за выслугу лет свидетельскими показаниями не допускается.

Постановлением СМ СССР от 13 июня 1977 года увеличен максимальный размер государственной пенсии по старости работникам черной металлургии, занятым на подземных работах (в том числе на строительстве шахт и рудников), на агломерации и обогащении, в металлургическом, коксовом, пекококсовом и термоантрацитовом производствах на предприятиях и в организациях системы Министерства черной металлургии СССР по списку № 1 при стаже указанной работы от 15 до 20 лет до 140 рублей и выше 20 лет до 160 рублей в месяц.

Этим же постановлением Совета Министров СССР утвержден перечень работ, которые дают право на получение пенсии по старости в повышенных максимальных размерах.

На предприятиях Министерства черной металлургии СССР в соответствии с этим перечнем правом на получение пенсии по старости в повышенных максимальных размерах пользуются те рабочие и служащие, которые работали на указанных работах в должностях, предусмотренных разделом I (подраздел I. Подземные работы), разделом II (подраздел I. Агломерация, обжиг руд и нерудных ископаемых), разделом III (Металлургическое производство — черные металлы), разделом 4 (подраздел I. Коксовое, пекококсовое и термоантрацитовое производства).

Указанные 15—20 и более лет работы для получения пенсии в повышенном максимальном размере во всех случаях начисляются календарно. Зачету подлежит лишь работа, предусмотренная перечнем. Никакая другая деятельность (ни учеба в системе профтехобразования, ни служба в Советской Армии, ни работа за границей, ни выборная работа) не учитывается для определения повышенного максимального размера пенсии.

Работники, которые не были заняты на 1 июля 1977 года на работах по перечню, права на получение пенсии в повышенных максимальных размерах не имеют. Для возвратившихся на такую работу (при наличии требуемого стажа и возраста) какого-либо определенного периода работы для назначения пенсии не установлено.

Пенсионерам, которые не были заняты на работах, дающих право на получение пенсии в повышенных максимальных размерах, на 13 июня 1977 года, для получения пенсии в повышенном максимальном размере необходимо проработать не менее 2 лет на работах, дающих право на получение пенсии в повышенных максимальных размерах. Пенсия пересчитывается из заработка за два года после возвращения на эти работы.

Пенсионерам, занятым на указанных работах по перечню на 1 июля 1977 года, пенсия по старости выплачивается в полном размере без учета заработной платы, а поступившим на работу позднее — со дня поступления на эти работы.

Следует иметь в виду, что согласно п. 19 Положения о порядке назначения и выплаты государственных пенсий рабочим и служащим, работавшим на подземных работах, на работах с вредными условиями труда и в горячих цехах пенсии по старости назначаются при заработке свыше 100 рублей в месяц в размере пятидесяти пяти процентов заработка. Кроме того, согласно п. 20 этого Положения рабочим и служащим, имеющим право на пенсию на льготных условиях, начисляется надбавка в размере 10 процентов пенсии (в пределах максимального размера пенсии), если их общий стаж работы превышает стаж, необходимый для назначения пенсии на льготных условиях не менее чем на 10 лет.

Предоставление дополнительных льгот работникам системы Министерства черной металлургии свидетельствует о большом внимании, которое постоянно уделяют Центральный Комитет КПСС и Советское правительство дальнейшему улучшению условий труда, повышению благосостояния советского народа.

И. НОЗЕМЦЕВ,
юрисконсульт.

ПРИГЛАШАЕТ ОТДЕЛ КАДРОВ

Отдел кадров меткомбината приглашает женщин для работы в пионерских лагерях уборщицами. Зарплата 93 рубля. Обеспечиваются благоустроенным общежитием, льготным питанием, льготной путевкой на одного ребенка. За пенсионерами сохраняется пенсия в полном размере.

Приглашает матросов-спасателей с правами и водителей мотороллера.

Обращаться в отдел кадров комбината (4-й этаж, комната 12) и в управление КОП (остановка трамвая «Бетонстрой», адрес: Профсоюзная, 22а).

Отдел кадров.

ТВ

ЧЕТВЕРГ, 11 мая

Шестой канал

8.00. «Время». 8.35. Утренняя гимнастика. 8.55. «За все в ответе». Художественный фильм. 10.25. «Клуб кинопутешествий». 14.40. «Твой труд — твоя высота». Кинопрограмма. 15.25. А. Твардовский. «Василий Теркин». 15.55. Рабочая гарантия москвичей». 16.25. Встреча красных следопытов с дважды Героем Советского Союза А. Ф. Федоровым. 17.05. И. Гайдн. Концерт для виолончели с оркестром. 17.30. Новости. 17.45. «Ленинский университет миллионов». «В авангарде борьбы за мир». 18.15. Концерт Государственного Белорусского народного хора. 18.45. Чемпионат мира по хоккею. Матч участников финальной группы. Передача из Праги. 20.30. «Время». 21.00. Вечер поэзии Р. Казаковой в Концертной студии Останкино. 22.30. Новости.

Двенадцатый канал

ЧСТ. 17.45. «Университет экономических знаний». «Кадры управления». 18.15. Фильм о безопасности людей на железнодорожном транспорте. 18.25. Новости. 18.45. Впервые на телевизионном экране. «Это я убил». Художественный фильм. Польша.

МСТ. 20.15. Новости. 20.25. У нас в гостях артисты цирка.

ЧСТ. 21.00. Юридическая консультация.

4-я программа ЦТ

21.30. Фестиваль искусств «Московские звезды». В перерыве — Телевизионный фильм (Ч).

Учебная программа ЦТ

10.10. — «Жизнь науки». 10.40 и 11.40. — «Духовой и симфонический оркестр». Музыка. 3-й класс. 11.10 и 13.10. — «Русская речь». 12.10 и 15.00. — Говорите по-испански. Передача 6-я. 12.40 и 13.40. — «Электрификация СССР и задачи десятой пятилетки». Физика. 7-й класс. 14.10. — Студентам - заочникам. Научный коммунизм. «Быт и семья при социализме». 15.30. — «Это мы не проходили». Художественный фильм с субтитрами. 17.10. — Поступающим в вузы. Физика. «Квантовые свойства света».

ПЯТНИЦА, 12 мая

Шестой канал

8.00. «Время». 8.35. Утренняя гимнастика. 8.55. «Вперед, мальчишки!». 9.55. «Как вырвать зуб у кита». Телевизионный художественный фильм. ЧССР. 11.15. «Русский романс».

14.30. Программа документальных фильмов телевизионных студий страны. 15.30. Концерт академического хора Куйбышевского педагогического института. 16.00. «Шахматная школа». Класс начинающих. 16.30. «Москва и москвичи». 17.00. «Отзовитесь, горнисты!». 17.30. Новости. 17.40. «Творчество народов мира». 18.10. «Жизнь науки». 18.40. «Граф Люксембург». Телевизионный музыкальный спектакль. 20.30. «Время». 21.00. Чемпионат мира по хоккею. Матч участников финальной группы. Трансляция из Праги. В перерыве — Новости.

Двенадцатый канал

ЧСТ. 17.40. Реклама. 17.50. Новости.

МСТ. 18.10. Новости. 18.20. Киножурнал. 18.30. Ученые — производству.

ЧСТ. 19.00. «Хозяин». Телевизионный фильм-спектакль. 20.15. Вечерняя сказка малышам. 20.25. Передача «Спорт — наш друг».

4-я программа ЦТ

21.00. «Для вас, родители». 21.30. «Фестиваль искусств «Московские звезды». В перерыве — Рекламный калейдоскоп (Ч). 23.45. «Здравствуй и прощай». Художественный фильм.

РЕДАКТОР
Ю. С. ЧЕРЕДНИЧЕНКО

Пишите, звоните, приходите! НАШ АДРЕС:

ул. Кирова, 70, 3-й подъезд, 4-й этаж. Телефоны: редактор — 3-38-04; заместитель редактора — 3-50-70; ответственный секретарь — 3-47-04; промышленный отдел — 3-07-98, 3-40-35; партийный отдел — 3-31-33; отдел культуры и быта — 3-14-42; фотолаборатория — 3-47-04.

ФБ17866 Магнитогорск. Типография ЦТД ММК Заказ № 5706 Тираж 11160