

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 100 (6227)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 24 августа 1978 года  
Цена 2 коп.

## Рекорды 1977 года — норма работы в 1978 году!

◆ **Металлурги — село.**  
Выполняя решения  
июльского Пленума  
ЦК КПСС

### ВОДИТЕЛИ НА УБОРКЕ УРОЖАЯ

Более 50 представителей автотранспортного цеха принимают участие в уборочной кампании Агаповского и Верхнеуральского районов. Помогать сельчанам посланы лучшие водители цеха. За четкой организации труда, самоотверженности и дисциплины автотранспортников грузоперевозки по вывозу сенажа с полей Агаповского района в короткий срок составили 6519 тонн при плане 3300 тонн. В настоящее время водители заняты на перевозке силосной массы. Водительский состав АТЦ уже вывез более 20 тысяч тонн силоса.

Начата и уборка хлеба. На тока совхоза уже вывезено из-под комбайнов более двух тысяч тонн зерна. В подшефном районе сельские труженики добрым словом отзываются о водителях В. А. Фомине, Г. А. Бородулине, П. Г. Бутинине, Ю. С. Берендайкине.

В совхозе «Красный Октябрь» и колхозе им. Чапаева Верхнеуральского района успешно трудятся работники автотранспортного цеха А. С. Морозов, А. Т. Мальцев, В. А. Добрынин, А. Б. Жабочин, В. М. Швецов.

**В. ЗАХАРОВ,**  
заместитель начальника  
автотранспортного цеха.

### ДЛЯ СЕЛЬСКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

«Заказам села — зеленую улицу!» — под таким девизом работают труженики седьмого листопркатного цеха над выполнением заказов для сельского хозяйства. С начала года продукция для сельских районов здесь отгружается ежемесячно на 100 процентов. Четкому выполнению заказов сельчан в цехе уделяется особое внимание, поэтому металл, предназначенный для сельского машиностроения, всегда отгружается в срок. По-ударному над выполнением заказов села трудятся листопркатчики третьей бригады цеха, которую возглавляет начальник смены Г. И. Ильин. Лидируя в социалистическом соревновании, этот коллектив ежедневно перевыполняет задания в среднем на 10—15 процентов.

**А. ШИРОКИЙ,**  
начальник ПРБ седьмого листопркатного цеха.

### ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

#### ЗАКАЗЫ ВЫПОЛНЯЕМ В СРОК

В цехе механизации заканчивается сборка передвижной маслостанции по заказу третьего мартеновского цеха. Маслостанция предназначена для проведения опытной разливки стали через шибберное устройство, которое заменит разливку стали через стопор.

Это позволит улучшить качество разливки стали и облегчить условия труда сталеплавыльщиков. На изготовлении деталей для маслостанции хорошо трудятся токарь-карусельщик А. Г. Шелехов, токари М. Г. Вол-

кова, А. В. Осьминкин, строгальщики Р. А. Антонишина, В. Г. Корешкова. Над выполнением заказа мартеновцев по-ударному трудится бригада слесарей-сборщиков, руководит которой Б. А. Зверев.

**В. МАСЛОБОЕВ,**  
мастер механосборочных работ цеха механизации.

#### УДАРНЫМИ ТЕМПАМИ

Первое место в социалистическом соревновании в копровом цехе № 1 вот уже на протяжении нескольких месяцев удерживает коллектив четвертой бригады, который возглавляет начальник смены В. С. Петрикин. В прошлом месяце выполнение плана этой бригадой составило более 102 процентов.

Среди коллективов прессо первого места также присуждено трудящимся этой бригады — коллективу прессы Б-1345, выполнявшему план по производству за прошлый месяц на 110—115 процентов, а среди вспомогательных коллективов — бригаде слесарей прессового хозяйства во главе со старшим мастером В. А. Яковлевым. Звание «Лучший по профессии» в этом коллективе по праву носят тринадцать человек, среди них старший прессовщик И. А. Развалов, машинист крана Б. В. Дешко, газорезчик И. В. Ветров, взрывник А. А. Шамагин, бригадир участка основного производства Г. Н. Илюшин.

**А. КУРНОСОВ,**  
секретарь комсомольской организации первого копрового цеха.

### Больше металла РОДИНЕ!

Уверенно выполняет принятые социалистические обязательства коллектив двухвального сталеплавыльного агрегата № 35. Совсем недавно прославленный коллектив перешагнул миллионный рубеж. Бригада сталевара Николая Игина, в составе которой успешно трудится подручный сталевара комсомолец Геннадий Зайцев (на снимке), выплавил с начала года более 2 тысяч тонн стали.

Фото Ю. Балабанова.



#### СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ:

- ◆ ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ. МЕТАЛЛУРГИ—СЕЛУ.
- ◆ РАССКАЗ О КМК МЕХАНИЧЕСКОГО ЦЕХА.
- ◆ НА ОБЛАСТНОЙ ВЫСТАВКЕ ЦВЕТОВ.

◆ НАВСТРЕЧУ 60-ЛЕТИЮ ВЛКСМ  
КАК ЖИВЕШЬ, КОМСОМОЛЬСКО-  
МОЛОДЕЖНЫИ

## УТВЕРДИТЬ СЕБЯ ДЕЛОМ

В этой бригаде, как, наверное, в каждом трудовом коллективе, есть свои неписанные законы. Здесь умеют дорожить дружбой, мнением коллектива. Но главное, к чему стремится каждый, — утвердить себя делом. Возможно поэтому комсомольско-молодежная бригада инструментального участка механического цеха, которую возглавляет мастер И. Ю. Гуляк, считается одной из лучших среди молодежных коллективов цехов управления главного механика.

С секретарем комсомольской организации УГМ Борисом Фокиным мы идем вдоль длинного ряда станков инструментального участка. С интересом всматриваюсь в сосредоточенные лица ребят и девчат, склонившихся над станками. Мне известно, что молодой токарь Александр Митин на одном из комсомольских собраний в начале года предложил своим товарищам по труду закончить личный план третьего года пятилетки к годовщине новой Конституции страны и посвятить свой ударный труд 60-летию комсомола. Александра поддержали не только члены его бригады, но и комсомольцы цехов УГМ, коксохимического производства, молодые доменщики, мартеновцы.

Но вот Борис Фокин останавливается у станка, за которым работает коренастый, светловолосый парень. Это и есть Александр Митин.

— Сейчас мы выполняем заказы для ремонта седьмой доменной печи, — говорит Митин. — Задание очень ответственное, и его надо выполнить в срок. Это у нас в бригаде понимает каждый, поэтому стараемся распределить свое рабочее время так, чтобы сделать как можно больше. За предыдущий месяц наша бригада выполнила план на 104 процента, выработка каждого члена нашего коллектива в среднем составляет от 120 до 180 процентов. К концу августа свои годовые обязательства выполнял Егор-

ров, Казакова, Шепилов, а в сентябре, я думаю, справятся со взятыми в честь юбилея комсомола обязательствами и остальные члены бригады. Работать производительно нам помогает соревнование как с комсомольско-молодежными бригадами нашего участка, так и друг с другом. Я, например, соревнуюсь с Анатолием Швецом. У Анатолия пока рабочий стаж небольшой, но за плечами у него техническое училище, практика на производстве. К тому же те, кто попытается, никогда не отказывают ему в совете. Да и я, если вижу, что он в чем-то затрудняется, стараюсь ему помочь. Но мы с Анатолием не только соперники, но и друзья, часто выходные дни проводим вместе. У нас в бригаде многие, так сказать, друзья-соперники, и дружба, взаимные симпатии не мешают соревнованию, а помогают...

Слушая Александра, начинаешь понимать, что он гордится своим коллективом, ребятами, с которыми работает бок о бок. Каждого в бригаде он считает человеком интересным, самостоятельным в делах и суждениях, умеющим болеть за общее дело.

Взять хотя бы Егорова Ивана Михайловича. Из комсомольского возраста он вышел уже давно, но ничем не отделяет себя от молодежи в коллективе. Может быть, только тем, что всегда первым старается помочь самым неопытным. Вот и сегодня перед началом смены поспешил настроить станок Надежде Карыповой.

Иван Михайлович уже много лет является наставником. И в работе его с молодыми всегда отличается такт, доброжелательность, умение передать свой накопленный опыт. Наверное, поэтому, когда отсутствует мастер И. Ю. Гуляк, его заменяет И. М. Егоров.

С особым уважением молодежь относится к тем, кто трудится в бригаде с момента ее основания. В военные соро-

(Окончание на 2-й стр.)



## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Западно-Сибирском металлургическом заводе разработан и внедрен комплекс организационно-технических мероприятий: установлены станции оперативной связи, руководящим работникам, что позволило улучшить контроль за производственной деятельностью цехов и отделов, организована передача по фототелеграфу путевок на плавки с разливочных площадок конверторных цехов в отделения разделения слитков и далее на пост № 1 нагревательных колодцев обжимного цеха, что позволило получать путевку за 15 минут до прихода состава с плавкой.

Внедрение мероприятий позволило сократить потери и непроизводительные затраты труда при осуществлении связи и получении оперативной информации, уменьшить время продвижения каждого состава с горячим металлом на 4 минуты и получить экономический эффект 34 тыс. руб./год.

На Череповецком металлургическом заводе разработан комплекс алгоритмов и программ по учету отгрузки, вырубке и сдачи металла, позволяющий осуществлять ежедневный оперативный контроль за обработкой металла на адьюстаже обжимного цеха. Комплекс состоит из четырех автокодированных программ, объединенных «диспетчером» и реализованных транслятором АКИ-100 на ЭВМ «Минск-22М». Продолжительность решения задач 10—15 мин. Сведения о прохождении металла через адьюстаж передаются сменными учетчиками адьюстажа по плавкам с помощью телетайпа Т-63. Раз в сутки печатается табуляграмма, содержащая сведения о работе участков и бригад адьюстажа для каждого потребителя металла за сутки и с начала месяца.

На Криворожском металлургическом заводе совмест-

но с Криворожским филиалом Днепропетровского металлургического института проведены лабораторные исследования ящичных коксовых шихты из донецких углей, подготовленных методом избирательного измельчения с применением пневмосепараций. Изучены свойства различных классов крупности донецких газовых углей и угольных шихт, а также легкой и тяжелой фракций продуктов пневмосепарации газового угля.

Применение метода избирательного дробления газовых углей и шихты на основе пневмосепарации приводит к повышению насыпной массы, повышению прочности кускового кокса.

Установлена экономическая и техническая целесообразность применения избирательного измельчения газовых углей на основе пневмосепарации.

Подготовлено сотрудниками ОНТИ комбината.

## СЛОВО КОММУНИСТА

В коллективе паро-воздуховой электростанции работает много мастеров своего дела, которые, досконально изучив сложное электротехническое оборудование, обеспечивают его бесперебойную работу и тем самым помогают смежникам в выполнении социалистических обязательств. Одним из таких классных специалистов является старший электромонтер коммунист Вячеслав Михайлович Коновалов. За высокопроизводительный труд коммунист Коновалов награжден орденом Трудовой Славы III степени.

Но в цехе его знают не только как хорошего производственника, но и как председателя цеховой организации общества «Знание». Вячеслав Михайлович регулярно организует лекции и беседы с трудящимися по различным вопросам.

На снимке: В. М. КОНОВАЛОВ.

Фото Н. Нестеренко.



Рабочие и инженерно-технические работники наших цехов на многолетнем опыте убеждены: чтобы стать высококвалифицированным токарем, надо проработать не меньше 8 лет, модельщиком — 8—10 лет, формовщиком, слесарем, котельщиком, кузнецом — не меньше 5 лет. Когда все они достигают такого уровня квалификации, повышается производительность труда, качество выпускаемой продукции. И наоборот, текучесть кадров сдерживает рост этих важнейших показателей.

В прошлом году 78 процентов уволившихся из цехов управления главного механика не проработали в них и трех лет, когда еще не до-

помощи, ну и, конечно же, развивать трудовые традиции. С этой целью проводим вечера трудовой славы, чествование кадровых рабочих и трудовых династий, встречи ветеранов войны и труда с молодежью, посвящение в рабочий класс, конкурсы на звание «Лучший молодой рабочий», торжественные проводы молодых рабочих в Советскую Армию, ветеранов труда — на заслуженный отдых. И на всех этих мероприятиях не только воздаются должное передовикам производства, ветеранам труда и войны, на их жизненном, трудовом и боевом опыте помогаем молодежи вырабатывать активную жизненную позицию, сознатель-

струкций Е. К. Мамонтовой и многих других являются ярким примером для подражания и приумножения трудовой славы наших коллективов.

Мы сознаем, что еще далеко не все возможности воспитания на трудовых традициях у нас используются, что эту работу надо продолжать и углублять. Но и та несомненная польза, которая заметна, свидетельствует о большом значении этой формы воспитания.

Инициативу, трудовую эстафету кадровых рабочих подхватывают молодые рабочие. Вот наглядный тому пример. Кадровый рабочий, передовик производства токарь механического цеха В. И. Путько обратился ко всем кадровым рабочим цеха с призывом: «Десятью пятилетками — за три года!». Развитие этого призыва молодой рабочий фасоннолитейного цеха Александр Афанасьев обратился к сверстникам со своим призывом — выполнить план десятилетия к 50-летию города Магнитогорска. Этой инициативе последовали 90 молодых рабочих цехов управления главного механика.

Замечательным примером в утверждении трудовых традиций являются трудовые династии. Первопрестроитель Магнитогорского металлургического комбината Егор Леонидович Словоган в 1941 году ушел на фронт и, защищая нашу Родину, погиб. И все же эта фамилия не перестала существовать для комбината. В 1940 году Егор Леонидович привел в котельно-ремонтный цех сына Алексея, который прошел путь от слесаря-сборщика до помощника начальника цеха ремонта металлургического оборудования № 1. Сейчас у Алексея Егоровича, нынешнего главы династии, на комбинате работают жена Анна Ивановна и два сына, Владимир — старшим мастером цеха вентиляций и Анатолий — разливщиком в мартеновском цехе № 3.

Кавалер орденов Трудового Красного Знамени, Красной Звезды, «Знак Дючета» Александр Георгиевич Шахтарин с 30-х годов строил комбинат, работал слесарем в механическом цехе, заместителем начальника цеха ремонта металлургического оборудования № 1. Александр Георгиевич ушел на заслуженный отдых, но фамилия Шахтаринных широко представлена на комбинате: работают два сына Владимир и Рудольф и жена Рудольфа.

И таких семей в наших цехах много. Члены трудовых династий, как правило, хорошо работают на производстве, активно участвуют в общественной жизни коллективов, помогают воспитывать молодежь в духе славных трудовых традиций.

Ю. ЩЕГОЛЕВ,  
секретарь парткома  
цехов УГМ.

## УЧЕБА МЕТАЛЛУРГОВ

### После смены — за парту

Скоро начнется учебный год в школах рабочей молодежи. Как и в прошлые годы, этим летом в цехах комбината велась большая работа с молодыми рабочими, не имеющими среднего образования. Около тысячи человек взяли направление в ШРМ. План по набору в школы в целом по комбинату выполнен. Хорошо подготовились к учебному году в мебельном цехе, цехах УГЭ, в цехе металлоизделий, в управлении коммунальных предприятий.

Сейчас важно не оставлять без внимания учебу молодежи, проконтролировать, все ли молодые рабочие, взявшие на направление, дошли до школы. Учеба молодых — дело не сезонное, а постоянное. Товарищеский контроль, поддержка помогут молодым рабочим успешно совмещать работу с учебой.

С. ЧУДИНОВ,  
зам. секретаря комитета ВЛКСМ ММК.

## УТВЕРДИТЬ СЕБЯ ДЕЛОМ

ковые комсомольцами сюда пришли Валентина Павловна Казакова и Владимир Борисович Могилевский. Пришли да так и остались навсегда верны своей профессии и своему коллективу. Нелегкие те годы вспоминаются им и сейчас, зато они помогают увидеть, какие разительные перемены произошли в цехе, насколько нынешним молодым легче стало работать.

В. П. Казакова, В. Б. Могилевский — тоже наставники. Богатый практический опыт, хорошее знание производства позволяют им воспитывать людей, преданных своему делу, прекрасных специалистов. В бригаде Гуляка почти все прошли школу Казаковой и Могилевского.

Но в коллективе есть наставники и среди молодежи. Это в первую очередь Виктор Шепилов и Александр Митин. Общим есть чему научить тех, кто только вступает на трудовой путь: и Виктор, и Александр работают по пятому разряду, постоянно сдают продукцию с первого предъявления. Надо сказать, что качеству в бригаде уделяется особое внимание. Трое самых опытных рабочих — В. П. Казакова, В. Б. Могилевский, И. М. Егоров — имеют личное клеймо, остальные борются за это право. На протяжении трех последних месяцев в бригаде вся продукция сдается с первого предъявления. В этом немалая заслуга и мастера Иосифа Юрьевича Гуляка, который ни одного случая выдачи брака не оставляет без внимания. К тому же в бригаде многие работают над ростом своего профессионального мастерства, повышением квалификации.

Но в коллективе есть наставники и среди молодежи. Это в первую очередь Виктор Шепилов и Александр Митин. Общим есть чему научить тех, кто только вступает на трудовой путь: и Виктор, и Александр работают по пятому разряду, постоянно сдают продукцию с первого предъявления. Надо сказать, что качеству в бригаде уделяется особое внимание. Трое самых опытных рабочих — В. П. Казакова, В. Б. Могилевский, И. М. Егоров — имеют личное клеймо, остальные борются за это право. На протяжении трех последних месяцев в бригаде вся продукция сдается с первого предъявления. В этом немалая заслуга и мастера Иосифа Юрьевича Гуляка, который ни одного случая выдачи брака не оставляет без внимания. К тому же в бригаде многие работают над ростом своего профессионального мастерства, повышением квалификации.

Окончание.  
Начало на 1-й стр.

Ж. КУЗЬМИНА.

## ◆ Навстречу научно-практической конференции

# НА ТРУДОВЫХ ТРАДИЦИЯХ

стигли высокого уровня квалификации. Можно подумать, что это не столь велики и болезненны для производства потери. Но ведь на место уволившихся пришли другие люди, в большинстве еще менее квалифицированные. Для повышения квалификации, приобретения производственных навыков им потребуется еще больше времени, чем тем, которые уволились, не проработав и трех лет.

Следовательно, снижение текучести, закрепление рабочих кадров — одна из важнейших задач, стоящая перед администрацией, партийными и общественными организациями цехов управления главного механика. И они работают над этим. В целях идейно-политического, трудового и нравственного воспитания трудящихся, особенно молодежи, используются различные формы и методы. В последнее время значительное внимание уделяется воспитанию молодежи на трудовых традициях, что заметно повысило уровень и значение всей воспитательной работы.

В работе по коммунистическому воспитанию молодежи и всего коллектива партийный комитет, партийные и общественные организации цехов, хозяйственные руководители опираются на коммунистическую убежденность кадровых рабочих, их авторитет в трудовых коллективах, опыт и знания, сознательное отношение к общественному долгу. На примерах самоотверженного труда кадровых рабочих, их активного участия в общественной жизни коллективов мы стараемся привить молодежи уважение к трудовым традициям, любовь к труду и знаниям, чувство коллективизма и товарищеской взаи-

ное отношение к общественному долгу.

Думается, многим нашим трудящимся памятен второй слет мастеров цехов управления главного механика. Почему многим? Потому что на нем присутствовали не только мастера и другие инженерно-технические работники, но и их большой резерв, кто закончил институт или техникум, кто учится в них и готовится поступить на учебу, а также многие ветераны труда и войны. Да и сам слет не ограничился деловым разговором о высоком назначении и повышении роли мастера производства. Он дал всем его участникам хороший эмоциональный заряд, вызвал стремление походить на лучших представителей рабочего класса, приумножить их дела. Под бурные аплодисменты всех присутствующих проходили приглашенные в почетный президиум такие ветераны труда и войны, как мастера М. Е. Приймук, Б. П. Сенечкин, В. В. Коробов и другие. Их задушевное обращение к участникам слета, рассказ о трудовом и боевом пути, воспитании молодой рабочей смены присутствующие слушали с огромным вниманием и по достоинству оценивали сообщение о присвоении звания «Лучший мастер комбината» или «Ветеран труда ММК».

Славный путь ветеранов войны старшего инженера управления главного механика Н. Е. Шевелина, слесаря цеха изложниц А. П. Буланова, бывшего работника фасоннолитейного цеха И. И. Рекунова, фрезеровщика механического цеха Н. М. Гревцова, ветеранов труда и передовиков производства (стерженщицы фасоннолитейного цеха В. С. Гавриловой, разметчика цеха металлокон-

## ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ — ВСЕМ!

На нашем комбинате ведется большая работа по экономии металла и качеству выпускаемой продукции. Но для решения этих задач, как показывает практика, существует еще значительное количество резервов, которые при их использовании обеспечат немалый эффект. Передовые работники цехов на основе этих резервов создают свои прогрессивные методы труда, чем в немалой степени способствуют повышению эффективности производства. Сегодня мы расскажем об опыте работы бригадира по удалению поверхностных дефектов обжаренного цеха № 1 Василия Кузьмича Баюшты.

При разливе стали в мартеновских цехах на поверхности металла возникают такие дефекты, как плена, волновина, заливания, продольные и поперечные трещины и т. д. К указанным дефектам мартеновского происхождения добавляются дефекты прокатного происхождения: пережог, оплавление, вздутие. Если поверхностные дефекты на заготовках не удалять, то после прокатки в готовом сорте много металла уйдет в брак или во второй сорт.

На обжиговых станах ком-

## ОГНЕРЕЗЧИКИ

бината весь металл в потоке прокатки зачищается на машинах огневой зачистки. Некоторые специальные марки стали, а также снятые с потока заготовки подвергаются зачистке поверхностных пороков при помощи ручных газовых резаков.

В настоящее время огнерезчик на зачистке поверхностных пороков металла — это высококвалифицированный рабочий четвертого разряда. Заготовкой для получения стального листа на стане «2500» горячей прокатки являются слябы. Прокатанные и порезанные на ножницах слябинга на определенные длины слябы отправляются на склад слябов для остывания и последующего удаления поверхностных дефектов.

После распознавания и разметки дефектов огнерезчик резаком удаляет их, и предъявляет зачищенные слябы для проверки контролеру ОТК.

Важнейшее значение в повышении производительности труда на зачистке поверхностных дефектов металла, а также для качественного ее исполнения имеют рациональная организация работы. В течение дли-

тельного времени лучше других трудится первая бригада огнерезчиков, которую возглавляет старший огнерезчик В. К. Баюшта.

Василий Кузьмич приходит на работу за час до начала смены. Перед сменным собранием собираем он знакомится с графиком вырубки, с состоянием поверхности поданного металла, с расположением металла на стеллажах. Баюшта также внимательно осматривает рабочие места своего участка, знакомится с условиями и особенностями работы в предыдущей смене.

После такого подробного ознакомления Баюшта на сменном-встречном собрании имеет возможность предсказать возможные неполадки в работе своей бригады и добивается предупреждения их. Если учесть, что посещение сменного-встречных собраний стало в бригаде законом, то можно заключить, что уже после собрания бригада хорошо представляет себе будущую смену.

Сразу же после собрания Баюшта совместно с бригадиром адьютанта цеха намечает очередность поставки металла на стеллажи для вырубки, увязывая свою работу с работой коллективов

В научно-техническую библиотеку комбината поступили новые переводы.

В переводе статьи «Автоматизация работы колпаковой отжигательной печи» в результате применения электронного вычислительного комплекса для управления процессом отжига приводятся критерии для автоматизации работы колпаковой отжигательной печи. Дается техническая характеристика ЭВМ и периферийное оборудование для автоматического управления процессом отжига. Приведены некоторые рекомендации, основанные на опыте эксплуатации ЭВМ.

В переводе статьи «Основные направления развития среднесортных станков» речь идет о путях повышения производительности станков, качества продукции и экономичности прокатки среднесортных профилей.

На заводе фирмы «Ниппон Кокан» в Фукуяме широко применяются двухплиточные поворотные затворы типа НКК, разработанные фирмой «Ниппон Кокан». Для рационализации и уменьшения трудовых затрат при разливе стали путем увеличения стойкости поворотных затворов был разработан трехплиточный поворотный

Загляните в техническую библиотеку

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

затвор типа 303. Испытания затвора, которые проводили на 180-тонном сталеразливочном ковше в сталеплавильном цехе завода, дали сравнительно хорошие результаты. С конструкцией нового поворотного трехплиточного затвора и с результатами эксперимента можно познакомиться, прочитав перевод статьи «Трехплиточный поворотный затвор типа 303».

В статье «Усовершенствование процесса непрерывного отжига с целью получения листовой стали для глубокой вытяжки» приводится описание непрерывного цикла термообработки и результаты опробования метода закалки для реализации этого цикла. Цикл термообработки включает рекристаллизацию несколько ниже  $A_1$  закалку в воде и последующее старение в области температур 350—450°C. Процессы рекристаллизации и старения заканчиваются каждый за одну минуту. Высокие свойства и хорошая микроструктура получены при закалке полосы с 600°C. Ухудшение геометрии закаленной поло-

сы может быть устранено эжалькой душированием, обеспечивающей уменьшение термических напряжений за счет удаления паровой рубашки с поверхности полосы.

В переводе статьи «Влияние растворения и выделения нитрида алюминия на структуру малоуглеродистой стали» описывается влияние химосостава температуры растворения и предшествующей холодной прокатки на скорость изотермического выделения. Изучалось влияние нитридов алюминия на микроструктуру холоднокатаных ожеженных в ящиках стальных листов.

«Борьба с шумом, создаваемым установками, транспортирующими большие количества газа». В этой статье рассмотрены практические меры борьбы с шумом, создаваемым компрессорами, клапанами для снижения давления, электродвигателями, приводными механизмами, нефтяными форсунками, газовыми горелками и паровыми турбинами.

Обзор подготовлен переводчиками ОНТИ.

М. Ф. Кочнев приехал в Магнитогорск в 1938 году из Мордовии. Здесь в 1940 году окончил среднюю школу и поступил в горно-металлургический институт. В семнадцать лет добровольцем ушел на фронт. Был трижды ранен, контужен. Начав рядовым, войну закончил в Праге гвардии старшим лейтенантом, коммунистом, кавалером ордена Красной Звезды, боевых медалей. После войны Михаил Федорович возвратился в институт и закончил его, получив специальность инженера-прокатчика.

Какой бы пост на комбинате ни занимал инженер Кочнев — начальника смены или цеха, заместителя главного прокатчика или начальника технического отдела, — везде он показывает себя новатором, творческим работником. Он автор восьми изобретений и десятков рационализаторских предложений, опубликовал до двадцати научных работ по проблемам прокатки. Он участвовал в научной разработке и внедрении способа регулирования профиля рабочих валков и модернизации листопркатных станков. Ныне все непрерывные тонколистовые станы и станы «кварто» оснащены системами, позволяющими прокатывать лист на уровне мировых стандартов. Они разработаны с участием М. Ф. Кочнева. За эту работу М. Ф. Кочневу присуждена Государственная премия СССР. Трудовые заслуги Михаила Федоровича отмечены орденом Октябрьской Революции, орденом Трудового Красного Знамени, медалями.

В 1978 году магнитогорский инженер М. Ф. Кочнев для оказания технической помощи был командирован в Болгарию, на Кремниновский металлургический завод.

Михаил КОЧНЕВ

Продукция марки „ММК“

Навстречу 50-летию Магнитогорска

Прокатчики металлургического комбината впервые в Советском Союзе приступили к освоению облегченных, более экономичных профилей сортового и фасонного проката. В очень короткие сроки они с этой задачей справились, при этом производство проката не только не уменьшилось, а наоборот возросло! В 1950 году был введен в эксплуатацию стан «1450» горячей прокатки, а еще через год — стан «1450» холодной прокатки, что позволило резко повысить производство листового проката.

Ввод в эксплуатацию непрерывных тонколистовых станков занимает особое место в развитии комбината. Дело в том, что требования, предъявляемые к тонкому горяче- и холоднокатаному листу, значительно выше, чем к сортовому прокату. Да и сортмент проката с пуском этих двух станков значительно расширился. Сложность оборудования и технологии, а также отсутствие опытных квалифицированных кадров вызвали определенные трудности в освоении этих станков. Однако энтузиасты в лице работников комбината С. П. Антонова, М. И. Игонькина, Д. П. Галкина, М. Г. Добчинского, И. В. Есипова, А. В. Галыгина, В. А. Кривошейко, Б. М. Фрадкина и многих других сумели не только освоить сложную технологию и оборудование, но и в кратчайшие сроки освоить проектные мощности. Сейчас, пожалуй, нет ни одного тонколистового стана в СССР и в некоторых зарубежных странах, где бы ни работали специалисты Магнитогорского меткомбината.

Одновременно с освоением производства тонкого листа проводились и крупные исследовательские работы как центральной заводской лабораторией, так и научно-исследовательскими институтами, направленные на значительное улучшение механических свойств, макро- и микроструктуры, точность прокатки. Решение этих исключительно сложных задач потребовало на целый порядок поднять уровень технологии на всех переделах комбината. В начале 50-х годов Магнитка снова встала на передовую линию обеспечения листовым металлом развивающихся и строящихся автомобильных и машиностроительных заво-

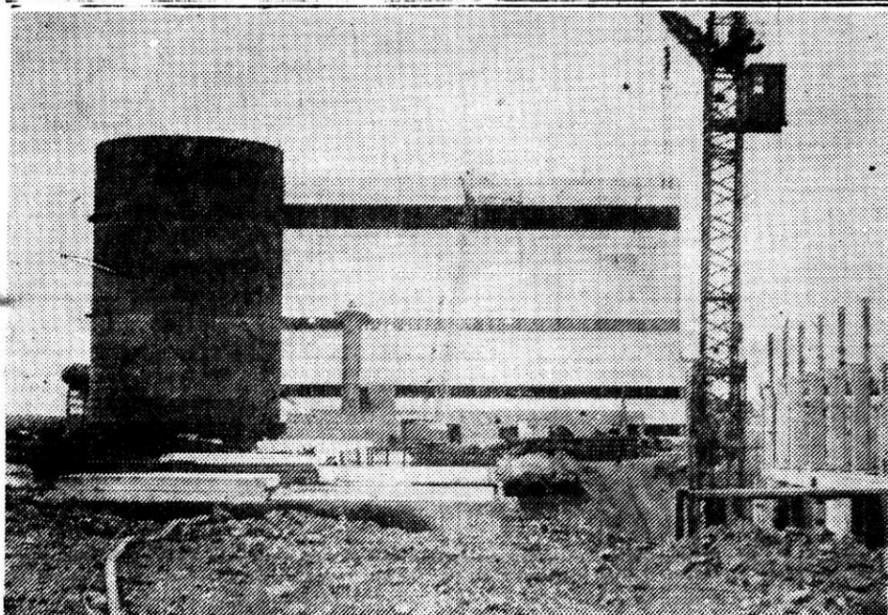
дальнейшее развитие листового производства, которое теперь составляет 60 процентов от общего выпуска проката, а также бурное развитие так называемого четвертого передела (белой жести, оцинкованного листа, гнутых профилей) потребовали от коллектива комбината приложить максимальные усилия в совершенствовании технологии, которая могла бы гарантировать качество на всех переделах с минимальными трудовыми затратами. Теперь уже встал вопрос о том, чтобы гарантия качества продукции была обеспечена каждым рабочим и через это организовать транзитную обработку металла и сдачу его в технологическом потоке с первого предъявления в соответствии с требованиями стандартов и технических условий. Забегая несколько вперед, скажу, что задача эта решена всесторонне. О том, какая работа была проведена в коллективах цехов, необходимо рассказать. Без этой работы невозможно было бы получить стабильное качество, не говоря уже о его высшей категории. В настоящее время комбинат выпускает продукцию по 70 ГОСТам и более 100 техническим условиям, выплавляет сталь почти 300 марок и прокатывает более 1300 профилеразмеров при общем производстве проката около 12 млн. тонн в год. К тому же требования государственных стандартов и технических условий постоянно ужесточаются, т. е. приближаются, а в отдельных случаях и превышают требования мировых стандартов. Конечно, в этих условиях можно обеспечить стабильное качество только благодаря постоянному совершенствованию и неукоснительному соблюдению технологии на каждом рабочем месте, если каждый будет гарантировать качество своего труда. Сортмент проката из года в год усложняется как по качественному составу, так и по профилеразмерам. Только за последние годы выпуск легированного металла возрос более чем в 2 раза, низколегированного — в 1,4 раза. Количество качественного конструкционного металла составляет более 54 процентов. Постоянно уменьшается производство проката обыкновенного качества и теперь составляет лишь 39 процентов. Ежегодно осваивается от 5 до 10 новых марок стали и 25—30 профилеразмеров.

Одним из наиболее важных мероприятий, над которыми постоянно работает коллектив комбината, является снижение вредных примесей серы и фосфора в готовом металле. Борьба с серой ведется в процессе подготовки железорудного сырья к доменной плавке и непосредственно в доменных и сталеплавильных печах. Известно, что снижение серы и фосфора улучшает механические свойства, штампуемость, микро- и макроструктуру и поверхность готового проката. С этой целью на всех агломерационных машинах внедрены трехзонные зажигающие горны конструкции ММК. Авторами изобретения и энтузиастами внедрения являются А. Я. Галатов, А. П. Яковсон, В. Я. Санкин, В. А. Леднов и другие. Горны обеспечивают более стабильное зажигание слоя шихты перед спеканием и полное выжигание серы из верхнего слоя пирога, что позволяет уменьшить содержание серы в агломерате примерно на 10 процентов. Были выполнены и другие работы. В результате среднее содержание серы в чугунах снизилось до 0,018—0,020 процента, что позволило в 1973 году аттестовать, а в 1976 году — переставать чугун Магнитки на государственный Знак качества. Снижение содержания серы в чугуне привело к уменьшению ее в готовой стали. Ряд мероприятий по снижению серы и фосфора в стали был внедрен и в сталеплавильном производстве.

Таким образом, среднее содержание серы в готовой стали также снижено до 0,022 процента. Это позволило не только улучшить качество, но и внедрить на обжимных станах дифференцированную обрезь головной части слитка на кипящих конструкционных марках стали и уменьшить расходный коэффициент стали на прокат.

Перед коллективом комбината была поставлена очередная задача — обеспечить бурно развивающуюся автомобильную промышленность широким холоднокатаным листом, свойства которого, даже после длительного хранения, обеспечивали бы хорошую штампуемость деталей с особой сложной вытяжкой — так называемым нестарееющим листом. При разработке технологии нестарееющего листа возникли большие трудности, связанные с сильным загрязнением стали оксидными включениями и ухудшением качества поверхности. Была проведена исследовательская работа силами центральной заводской лаборатории, а затем внедрена технология разливы-ки стали с применением экзотермических шлаковых смесей. Одновременно с этим мы разработали и освоили разливку нестарееющей стали в изложницы новой конструкции с теплоизоляционными плитами. Это позволило улучшить качество поверхности слитка и получить экономно металл за счет уменьшения отходов примерно на 1,2 процента. В настоящее время на комбинате этим способом разливаются более 3,5 млн. тонн спокойных марок стали или около 30 процентов общего количества по отрасли. Кстати сказать, в определенной степени была решена и социальная проблема, т. к. при этом исключаются затраты тяжелого физического труда при производстве изложниц, футеровке наставок и подготовке составов для разливы спокойных сталей.

(Продолжение следует)



Идет строительство пятой кислородной станции.

Фото А. ГАЙНУТДИНОВА.

РАБОТАЮТ СЛАЖЕННО

слябинга и стана «2500». В начале смены Баюшта, зная личные качества огне-резчиков и уровень квалификации каждого, расставляет людей так, чтобы затратить минимум времени на обработку металла. Следует отметить здесь, что в бригаде Баюшты отработана система начала рабочей смены. Инструменты: газовый резак, газовые и кислородные шланги готовятся в конце предыдущей смены, а перед началом данной смены проводится осмотр инструмента, запорной арматуры на газовой и кислородной магистралях, продувка резаков. Установив, что инструмент готов к работе, бригада приступает к разметке дефектов на металле. В. К. Баюшта всегда требует от огне-резчиков своей бригады тщательной разметки верхностных дефектов на слябах, так как это позволяет быстро и качественно обработать каждый сляб. Отличительной особенностью в работе Баюшты является то, что, организовав настилку металла на стеллажи вырубкой и расставив огне-резчиков по рабочим местам, он сам производит разметку дефектов на слябах, а при необходимости дела-

ет и обрезку резаком разломаченных концов, участков брака на слябе. Для повышения производительности труда огне-резчиков Баюшта всегда старается своевременно обеспечить всех металлом, не допустить потерь рабочего времени. Кроме того, Баюшта постоянно и настойчиво требует от своих сменщиков, чтобы они сдавали по смене на стеллажах металл под вырубку, и сам стремится делать то же. Большое значение В. К. Баюшта придает организации точности вырубкой металла на стеллажах. Огне-резчики начинают зачистку слябов с края стеллажа и расставлены таким образом, что не мешают друг другу, не делают встречной зачистки. По мере вырубкой дефектов на первых слябах, огне-резчики передвигаются дальше по стеллажам, а Василий Кузьмич подготавливает, а затем и сдает контролеру ОТК верхнюю сторону слябов, после чего организует вырубку кантовку слябов краном. По окончании зачистки бригадир маркирует слябы и с одним из огне-резчиков предъявляет зачищенный металл контролеру ОТК для окончательной приемки.

Как правило, весь обработанный металл в бригаде Баюшты принимается контролерами с первого предъявления. После сдачи металла бригадир переводит огне-резчиков на другой участок стеллажа, где уже подготовлен к этому времени металл, а сам руководит работой крановщика на уборке со стеллажей обработанного металла и настилке новой партии. Одновременные уборка годного металла и настилка запароченного исключают холостые пробеги крана. Приведенный хронометраж избранных операций в бригаде В. К. Баюшты показал, что этот коллектив по сравнению с другими бригадами больше времени затрачивает на выполнение операций по настилке и обработке металла на стеллажах, вырубке, вследствие чего выше полнение сменных норм вырубкой в бригаде В. К. Баюшты выше. Поэтому распространение опыта работы В. К. Баюшты, несомненно, позволит поднять производительность труда огне-резчиков на адьюстаже первого обжимного цеха.

Н. ТАРНАВСКИЙ, старший мастер обжимного цеха № 1.

НАВСТРЕЧУ  
50-летию  
МАГНИТКИ

# Ц В Е Т У Т С А Д Ы

«Богата и прекрасна наша земля. Золотом огибают ухоженные нивы, манят просторы лугов, зелень лесов. В умножение этих сокровищ свой скромный вклад вносят садовые, огородные коллективы рабочих и служащих».

(«Коллективным садам — расти» — «Правда», 13 августа 1978 года).

Т О Т, кто побывал на третьей областной сельскохозяйственной выставке, не мог не отметить ее своеобразия. Заклучалось оно в том, что самые яркие, чарующие своей красотой экспонаты — цветы — представляли собой не просто коллекции, ассортимент продукции участвующих в выставке садов и хозяйств, а оригинальные тематические композиции, составленные руками самих тружеников. Были на выставке композиции, посвященные великим писателям — Толстому, Пушкину, Есенину. Любовно выращенные садоводами цветы «рассказывали» о любви к де-

тям, к труду, к родине. Это были необычайно красочные композиции. В них чувствовалось настроение, мысль, в них жили радость, стремление к прекрасному. Родному городу посвятили свой труд садоводы коллективных садов комбината «Металлург» № 1 имени Мичуринна, «Металлург» № 2, сада горняков. В цикле композиций, продуманно, с большим вкусом выполненных агрономами Ниной Даниловной Сергеевой (сад «Металлург» № 1), Галиной Ивановной Шлепенко (сад горняков), Лидией Петровной Жабиной (сад «Металлург» № 2) была отражена вся история рождения Маг-

нитки. Цветы олицетворяли собой непрерывный рост и расцвет первенца советских пятилеток — Магнитогорского металлургического комбината. Скромные полевые ромашки, колокольчики, рженец, выставленные на фоне простой палатки, воскрешали период 30-х годов, напоминая о первостроителях Магнитки. Яркие, торжественные астры, гипсофилы, цветы сальвии составляли композицию, посвященную строителям первой домны, разноцветные георгины представляли Магнитогорский многонациональный. В большой хрустальной вазе были выставлены темно-бардовые гладиолусы — это дар горо-

ду в честь его пятидесятилетия.

Много выдумки вложили Н. Д. Сергеева, Г. И. Шлепенко и Л. П. Жабина в разработку темы «Шуточные мотивы». Особой привлекательностью отличались композиции «Любит — не любит», составленная из ромашек, «Сплетницы» — из одностебельных разноцветных гвоздик, «Восемь девок — один я» — из подсолнуха и восьми цветов гайлардии. А окаянной бабе-Яге, которую работницы сделали очень похожей — в ступе, со страшным носом, — в корзину положили букет из чертополоха, татарника и чернобыльника. Эта композиция, признанная посетителями выставкой как одна из оригинальных, получила название «Бабе-Яге в День восьмого марта». Жюри выставки от-

метило композиции из цветов коллективных садов комбината почетной грамотой первой степени.

Большой ассортимент фруктово-ягодных плодов, выращенных в садах металлургов, был представлен на выставке 95 сортами яблок, 17 сортами вишни, 15 сортами груш, 6 сортами черной смородины, 45 разновидностей ягод и множество овощей привезли на выставку садоводы.

Успех магнитогорских садоводов обусловлен большой работой. Готовились к выставке тщательно. Председатели садов В. И. Мещерин («Металлург» № 1), Л. Ф. Вилков («Металлург» № 2), Г. С. Галич (сад горняков) особое внимание уделили эстетическому оформлению экспонатов. Для цветов были выполнены различ-

ных форм подставки из разноцветного оргстекла, для овощей — разборный стенд из холста и легких алюминиевых стоек. В сборе цветов, плодов и овощей для выставки активно участвовали агрономы А. А. Рогозина, Л. Ф. Якупова, садоводы А. С. Истомина, С. И. Шмарин — сад «Металлург» № 1; садоводы П. А. Чалых, Ф. П. Чижова, С. А. Никитин, Е. В. Абрамченко — сад «Металлург» № 2; садоводы М. М. Войтов, С. С. Пивоваров, В. В. Сердечный — сад горняков, бухгалтер С. И. Белова.

На пороге осень — пора уборки урожая. В коллективных садах металлургов это будет богатая осень. Сады растут, расширяются, много сделано для их благоустройства, и работа эта продолжается. К юбилею родного города садоводы намечают подготовить новую выставку, которая станет ярким событием.

Г. ШАПТАЛА.



Близится осень. Но лето еще побалуется уральцев ласковым теплом. Хорошо в такую пору отдохнуть на Банном озере. Все условия для полноценного отдыха созданы здесь. За летние месяцы тысячи металлургов отдохнули тут, укрепили свое здоровье.

Фото Ю. Балабанова.

## ПРИГЛАШАЕМ ПОСЕТИТЬ

26 августа

Центральный стадион имени 50-летия Октября. 10-00. Спортивный праздник трудящихся известняководоломитового карьероуправления.

27 августа

Стадион «Малютка». 20-00. Танцевальный вечер для молодежи.

28 августа

Агитплощадка домоуправления № 21. 21-30. Тематический кинопоказ «Смейтесь вместе с нами». Агитплощадка домоуправления № 4. 19-00.

Праздник сатиры и юмора. Центральный стадион имени 50-летия Октября. 9-00 и 17-00. Массовые соревнования трудящихся доменного цеха по сдаче норм ГТО.

29 августа

Центральный стадион имени 50-летия Октября. 17-00. Первенство комбината по футболу.

30 августа

Стадион «Малютка». 20-00. Танцевальный вечер для молодежи. Культкомиссия профкома.



ЧЕТВЕРГ, 24 августа

Шестой канал

8.00. «Время». 8.35. Утренняя гимнастика. 8.55. «Знай и умей». Передача для юных техников. 9.40. «По доброй воле и без принуждения». Художественный фильм «Гуманитизм и надежды». Телевизионный документальный фильм. 14.30. «Знакомство с профессией». Механизаторы. 15.25. Л. Н. Толстой. «Воронский путь». К 150-летию со дня рождения писателя. 16.25. Фильм — детям. «Новые приключения Дони и Минки». Телевизионный художественный фильм. 17.30. Новости. 17.45. «Веселые нотки». 18.00. «Дальневосточный научный центр». Передача 1-я. «Тихоокеанский океанологический институт». Ведет передачу член-корреспондент АН СССР В. И. Ильичев. 18.30. Премьера фильма-балета «Ищери». 18.55. «К 60-летию Ленинского комсомола». «Прощайте, голуби». Художественный фильм. 20.30. «Время». 21.00. «Алкоголизм». В беседе врача. Ведущий — кандидат медицинских наук М. Е. Бурно. 21.30. «Концерты Е. Светланова». Передача 1-я. 22.20. Чемпионат мира по водным видам спорта. Фигурное плавание. Передача из Западного Берлина. 22.40. Новости.

Двенадцатый канал

ЧСТ. 18.30. Новости. 18.55. Новости. 19.10. Трудовой семестр. ЧСТ. 19.40. Концерт «Летним вечером». 20.10. Вечерняя сказка малышам. 20.20. (Цв.). Киноафиша. 20.50. «Большое хлеба Родине!». Сообщение пресс-группы отдела пропаганды и агитации обкома КПСС.

ЧТ. 21.00. «Полет продолжается...». Телевизионный документальный фильм. 22.05. Выпуск технической киноинформации. «Электродинамические способы обработки металлов». 22.15. «Жатва-78». Передача из Агитплощадки района (Ч). 22.30. Чемпионат мира по водным видам спорта. Плавание. Передача из Западного Берлина. 23.00. Программа телевизионных документальных фильмов.

ПЯТНИЦА, 25 августа

Шестой канал

8.00. «Время». 8.35. Утренняя гимнастика. 8.55. Концерт ансамбля песни и пляски Кишиневского Дворца пионеров. 9.20. «Прощайте, голуби». Художественный фильм. 10.55. «Возвращение на Таймыр». Телевизионный документальный фильм. 14.00. Программа телевизионных документальных фильмов к дню шахтера. 14.50. «Шахматная школа». Из истории шахмат. Передача 1-я. 15.20. «Русская речь». 15.50. Концерт заслуженной самодеятельной хоровой капеллы УССР Юго-Западной области имени Ленина железной дороги. Передача из Киева. 16.20. «Москва и москвичи». 16.50. «Ребята настоящие». 17.30. Новости. 17.45. Чемпионат мира по водным видам спорта. Плавание. Передача из Западного Берлина. 18.15. «Наше обозрение». Ведущий — политический обозреватель Ю. А. Летунов. 19.00. Впервые на экране ЧТ. Художественный фильм. «Противник». (Индия). 20.30. Время. 21.00. «Фестиваль Интервидения». Конкурс эстрадной песни в Сопоте. (Польша). 22.00. Концерт гитариста Диего Бланко. (Испания). 22.55. Новости.

Двенадцатый канал

ЧСТ. 18.00. «Боевая программа действий». Слово труженикам села. 18.15. Концерт лириче-

ской песни. МСТ. 18.35. Культура быта. 19.10. Новости. ЧСТ. 19.25. (Цв.). «Оперетта, оперетта...». Концерт артистов Омского театра музыкальной комедии. 20.10. (Цв.). Вечерняя сказка малышам. 20.20. (Цв.). Передача «Спорт — наш друг». 20.50. «Большое хлеба Родине!». Сообщение пресс-группы отдела пропаганды и агитации обкома КПСС.

ЧТ. 21.00. Чемпионат СССР по футболу. «Динамо» (Москва) — «Торпедо». В перерыве — «Рекламный налейдоскоп» (Ч). 22.30. «Мир, похожий на сказку». Телевизионный музыкальный фильм. 23.30. «Человек с будущим». Художественный фильм.

Редактор  
Ю. С. ЧЕРЕДНИЧЕНКО

Коллектив проволочно-стрипового цеха глубоко скорбит по поводу смерти бывшего вальцовщика стана «250» № 2 пенсионера, участника Великой Отечественной войны СЛЕПЦОВА Василия Арсентьевича и выражает искреннее соболезнование семье и близким покойного.

Коллектив проволочно-стрипового цеха глубоко скорбит по поводу смерти бывшего бригадира слесарей, пенсионера ЛАПГЕВА Алексея Ивановича и выражает искреннее соболезнование семье и близким покойного.

Коллектив огнеупорного производства глубоко скорбит по поводу смерти бывшего работника производства ПЕТРОВА Петра Михайловича и выражает соболезнование семье и родственникам покойного.

тельном бассейне на учредительном собрании по организации секций водного туризма и походов выходного дня. Оргкомитет.

ДСО «Труд» ММК и средняя школа № 57 со спортивным уклоном продолжают дополнительный набор учащихся в 3, 4, 5, 6, 7 классы. Обучение в школе совмещается с занятиями в спортивных секциях ДСО «Труд» комбината: спортивная гимнастика, плавание, борьба (самбо и дзю-до) на центральном стадионе имени 50-летия Октября.

Адрес школы: ул. Набережная, 24/1, телефон 7-14-81.

Левобережный Дворец культуры металлургов объявляет прием в кружки художественной самодеятель-

ности: народный ансамбль танца «Зори Магнитки»; народный коллектив — изостудию; народный татаро-башкирский коллектив; хор русской народной песни; студию пантомимы; агитбригаду; ВИА «Магнитон»; вокальный ансамбль; эстрадный ансамбль танца; любительскую киностудию; детские коллективы художественной самодеятельности: пионерский ансамбль танца, эстрадный ансамбль танца «Сказка», театр юного зрителя, духовой оркестр, оркестр баянистов, вокально-инструментальный ансамбль, вокальный ансамбль.

Левобережный Дворец культуры металлургов объявляет набор на платные курсы кройки и шитья и художественной вязки. Начало занятий с 1 сентября. Запись у дежурного Дворца с 10 до 19 часов.



При совете ДСО «Труд» ММК создается спортивно-туристский клуб с секциями: водного туризма, спортивно-ориентирования, походов выходного дня, пешеходного туризма, автотуризма, лыжного туризма, альпинизма, скалолазания, горного туризма, спелеотуризма.

Просьба всем спортсменам-водникам и любителям водных путешествий, а также участникам походов выходного дня собраться 29 августа в 18 часов в плава-

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; производственный отдел — 3-07-98; 3-40-35; партийный отдел — 3-31-33; отдел культуры и быта — 3-14-42; фотолаборатория — 3-47-04.