

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 93 (6220)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 8 августа 1978 года
Цена 2 коп.

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

РЕМОНТЫ — НА „ОТЛИЧНО“

Коллектив цеха ремонта металлургических печей № 1 брал на себя обязательство выполнить план трех лет десятой пятилетки ко дню первой годовщины принятия нового Основного Закона нашего государства. Это обязательство выполнено всеми четырьмя коллективами смен цеха уже к началу августа.

Рапортовали о выполнении личных социалистических обязательств трех лет пятилетки 480 огнеупорщиков цеха, 20 шлаковщиков, 26 водителей автопогрузчиков и 24 плотника.

Во Всесоюзном социалистическом соревновании участвовали 55 бригад операторов ЦРМП № 1. В 1977 и в текущем году победы в этом соревновании добивались звенья огнеупорщиков под руководством А. Смирнова и А. Опарина. Звено Опарина первенствовало во Всесоюзном социальном соревновании уже дважды.

Успешное выполнение плана трех лет пятилетки стало возможным во многом благодаря отличной работе коллектива цеха в летние месяцы года. Так, в июле план ремонтных работ мартевских печей коллективом цеха выполнен на 110,1 процента. На ремонтах, проведенных в июле, сэкономлено для сталеплавильщиков 80 печечасов, выбрано и вторично употреблено в кладку 2508 тонн огнеупоров.

Труженики ЦРМП № 1 решили к 50-летию города Магнитогорска провести 50 ремонтных работ мартевских печей с заводским Знаком качества. Уже 10 ремонтных работ мартевских печей были проведены с заводским Знаком качества.

И. БАКЕТОВ,
председатель цехкома
профсоюза ЦРМП № 1.

ПЕРЕДОВОЙ БЛОК

Отлично справился с заданием июля коллектив третьего мартевского цеха. Здесь выплавлено дополнительно к плану 3,5 тысячи тонн стали.

Среди передовиков социалистического соревнования по итогам июля в цехе называют коллектив блока 14, 15, 16-й печей, руководимый в настоящее время и. о. старшего мастера блока печей С. И. Шешуковым. Задание июля выполнено на 16-й печи — на 101,6 процента, на 15-й — на 101,9 процента и на 14-й — на 102 процента. На всех трех печах выдано дополнительно более двух тысяч тонн стали.

С. ГОТИН,

Рекорды 1977 года — норма работы в 1978 году!



ДЕЛО ОБЩЕЕ

Особо важное значение имеет сейчас экономное использование топливно-энергетических ресурсов, так как потребности страны в топливно-энергетических ресурсах непрерывно растут, а их производство обходится все дороже. Этими основными принципами руководствуется в своей работе сектор по экономии топливно-энергетических ресурсов комитета народного контроля комбината.

Членами сектора была проведена обширная проверка использования топливно-энергетических ресурсов цехами комбината за первое полугодие текущего года и за два с половиной года десятой пятилетки. Потребление топливно-энергетических ресурсов цехами комбината постоянно растет. Так, потребление только электроэнергии за время десятой пятилетки возросло на 16,4 процента по сравнению с соответствующим периодом девятой пятилетки, экономия же за 2,5 года составила: электроэнергии — 174 860 тысяч киловатт-часов; топлива — 153 000 т. у. т.; теплоты — 575 000 Гкал, а за первое полугодие 1978 года: электроэнергии — 44 989 тысяч киловатт-часов; топлива — 44 800 т. у. т.; теплоты — 117 900 Гкал.

В первые шесть месяцев текущего года возросло количество цехов, имеющих экономию топлива, теплоты, электроэнергии. Так, экономии топлива против установленных удельных норм имеют 23 цеха, экономии теплоты 30 цехов, экономии электроэнергии 23 цеха. Многие цехи и производства выполнили установленные задания партии и правительства по снижению норм расхода. Выполнили задание по снижению норм расхода топлива ЛПЦ № 4, ПТНП, близки к выполнению задания обжимный цех № 3 и СПЦ. По экономии теплоты выполнили задание доменной печи, второй мартевский цех, обжимный цех № 1, ЛПЦ, ЛПЦ № 3, ЛПЦ № 4, ЛПЦ № 5, 6, 7, КПЦ, ЖДТ. По экономии электроэнергии выполнили задание второй мартевский цех, прокатный цех № 9, ЛПЦ № 7, цех электросетей, многие цехи близки к выполнению задания. Но, надо сказать, что экономия по комбинату была бы более весомой, если бы ряд цехов уложился в установленные удельные нормы расхода топливно-энергетических ресурсов. По экономии топлива за шесть месяцев допустили перерасход против установленных удельных норм расхода огнеупорное производство, фасонно-литейный цех, по экономии теплоты допущен перерасход в третьем мартевском цехе, прокатном цехе № 9, по экономии электроэнергии допустили перерасход ГОП, КХП, доменный цех, ЛПЦ № 3, СПЦ, ПШЦ, ЛПЦ № 2, ЦПС.

Необходимо помнить, что экономия энергоресурсов это прежде всего совершенствование технологии, а также жесткий заслон всем видам потерь. Однако анализ поступающих мероприятий по выполнению напряженного задания по экономии электроэнергии в начале второго полугодия показывает, что этим вопросом в основном занимаются только электрики и очень мало мероприятий, в которых бы участвовали технологи. Это говорит о том, что необходимо усилить работу в этом направлении среди технологического персонала.

В. ОЛЕЙНИК,
руководитель сектора экономии ТЭР
комитета народного контроля комбината.

Успешно трудится в третьем году десятой пятилетки коллектив пятнадцатой мартевской печи, выплавивший с начала года дополнительно к плану более тысячи тонн стали.

НА СНИМКЕ: одна из бригад передового коллектива подручных сталевара **Николай ГОРОВЕЦКИЙ** и **Валерий БЕЗБОРДОВ**, сталевар **Николай ЯКОВЛЕВ**.

Фото Н. Нестеренко.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

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».

Продолжительностью решения задач 10—15 мин. Сведения о прохождении металла через адьюстаж передаются сменными учетчиками адьюстажа по плавкам с помощью телеграфной Т-63. Раз в сутки печатается таблица, содержащая сведения о работе участков и бригад адьюстажа для каждого потребителя металла за сутки и с начала месяца.

На Ждановском металлургическом заводе «Азовсталь» внедрена система автоматического управления транспортными ролями, обеспечивающая транспортировку листов от ролянг-тележки до нагревательной печи. Система выполнена на релейно-контактных аппаратах с применением датчиков фотореле. Логическая часть системы установлена в машинном зале № 5. Связь автоматических устройств с приводом выполнена таким образом, что имеется возможность перехода на ручное управление. Внедрение системы позво-

лило ликвидировать ручной труд оператора по управлению ролями.

На электрометаллургическом заводе «Электросталь» разработан и освоен технологический процесс производства деформируемого жаропрочного сплава ЭП199, предназначенного для изготовления деталей и узлов, способных работать при температурах до 900°C.

Для высоколегированных сплавов типа ЭП199, где суммарное содержание карбидообразующих элементов вольфрама, молибдена и хрома достигает 35—37 процентов, интенсивность охлаждения кристаллизатора играет существенную роль в улучшении структуры наплавленного слитка.

При приспособлении для монтажа шины с обода колеса автомобиля внедрено на Волжском автотранспортном предприятии, которое предназначено для монтажа шин различных размеров. Составляет из силового механизма, представляющего гидравлический домкрат от автомобиля ГАЗ-51, установленного на опорной плите. На штоке механизма находится траверса головки из стального листа толщиной 10 мм с прорезью для стальной цепи диаметром 7 мм. В качестве охватывающего элемента, проходящего через отверстие диска колеса вокруг шины и силового механизма, применен канат диаметром 8 мм от электротельфера грузоподъемностью 1 т.

Один конец каната соединен муфтой, а другой — в виде петли — с клиновой втулкой.

На Ждановском коксохимическом заводе изменена конструкция плит и схема навески молотков дробилок. При этом вместо колосников установлено сито с ячейками размером 20×100 мм.

В результате реконструкции молотковых дробилок производительность их повышена со 180—200 до 280—320 т/час, что дало возможность работать на двух дробилках вместо трех; исключить переизмельчение шихты с увеличением насыщенного веса и улучшением качества кокса; уменьшить затраты металла, молотков и электродов на ремонт дробилок; сократить расход электроэнергии.

На Омутнинском металлургическом заводе внедрено поверхностное упрочнение деталей металлургического оборудования жидкостным борированием. Борирование деталей осуществляется после окончательной механической обработки в расплаве буры, хлористого натрия и аморфного бора при температуре 850—950°C, в течение 3,5—4 часов. Твердость диффузионного борированного слоя 1600—2000 кг/см².

Применение борирования повысило в 2—6 раз стойкость деталей, подверженных абразивному износу.

Подготовлено сотрудниками ОНТИ комбината.

ДАННОМУ СЛОВУ

♦ ПРОВЕРЯЕМ
ВЫПОЛНЕНИЕ
СОБЛЮДАТЕЛЬСТВ

ВЕРНЫ

Вступая в третий год десятой пятилетки, коллектив обжимного цеха № 1 решил работать на уровне рекордных достижений 1977 года. Обжимщики наметили для себя серьезные рубежи. Было решено, в частности, прокатать дополнительно к плановому заданию 30 тысяч тонн заготовки, снизить по сравнению с прошлым годом на 15 процентов брак, сэкономить за счет выборочной зачистки и послиточной порезки 20 тысяч тонн металла, добиться уровня соблюдения технологических инструкций 86 процентов. Было также решено обеспечить

прокатать сверх плана не 30 тысяч тонн заготовки, а 60.

Труженицы первого обжимного цеха одними из первых откликнулись на призыв доменщиков трудиться в третьем году пятилетки на уровне рекордных достижений 1977 года. За рекордный ориентир было принято среднесуточное производство, достигнутое в августе прошлого года, — 20 890 тонн.

Сейчас есть все основания утверждать, что обжимщики данное слово держат с честью. За семь месяцев дополнительно к плану (по всаду) прокатано 48 868 тонн заготовки. За первое полугодие за счет выборочной зачистки слябов и послиточной обрезки сэкономлено 15 697 тонн металла. Количество брака сокращено с 0,063 до 0,033 процента, т. е. почти вдвое. Удельный расход электроэнергии снижен на 1,2 процента, сэкономлено 1 690 тонн условного топлива. Рационализаторы цеха подали 119 предложений с экономической эффективностью 800 тысяч рублей. Выполняются и другие пункты обязательств.

Этот успех — результат совместных усилий трудящихся цеха, умелого руководства коллективом со стороны инженерно-технических работников, партийной и общественных организаций, широко развернувшегося социалистического соревнования за досрочное выполнение государственного плана и соблюдения обязательств.

В цехе проделана большая работа по техническому обеспечению высокой производительности стана. В марте завершена реконструкция нагревательных колодцев, которая шла с 1976 года. В результате было расширено рабочее пространство на 18 группах за счет увеличения посадочных мест с 6 до 8—10 слитков, появилась

(Окончание на 3-й стр)



НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

Почти четверть века трудится в коллективе цеха переработки химических продуктов коксохимического производства Василий Мартинович Бритко. В совершенстве изучив производственные процессы, машинист гидропресса отделения кристаллизации В. М. Бритко, перевыполняя сменные задания, выдает продукцию высокого качества. В коллективе его знают не только как хорошего производственника, а и как профсоюзного организатора. Несколькими годами подряд коммунист В. М. Бритко избирается проффоргом бригады.

НА СНИМКЕ: В. М. БРИТКО за работой.

В ПОИСКЕ — ДВОЕ

Из различных источников информации известно немало случаев, когда то или иное изобретение, открытие было сделано благодаря случайной случайности. Так, яблоко, упавшее с дерева на голову Ньютона, привело к открытию закона всемирного тяготения; Фарадей благодаря совершенно случайному результату одного опыта открыл явление сжижения газов; Шалля открыл хлор, о существовании которого он даже не подозревал. В 1879 году в Балтиморе (США) русский эмигрант К. Фальберг, сев однажды обедать не помыв руки, во время трапезы ощутил сладкий привкус, не свойственный тому блюду, которое он кушал. Заинтересовавшись этим фактом, он провел тщательное исследование тех веществ, с которыми он пера этим работал, и установил, что источником сладкого привкуса был сахарин, не известный до этого никому.

Некоторые люди склонны думать, что изобретения рождаются чудом, случайно. Конечно, роль случая невозможно отрицать, но если разобраться во всех этих случайных открытиях и изобретениях, то невольно сделаешь вывод: они возможны только у тех, кто имеет определенные знания.

В самом деле, до Ньютона многим людям на голову падали яблоки и даже набивали шишки, но только Ньютона они привели к открытию закона всемирного тяготения. Историей известен такой случай: один французский бактериолог в 1920 году искал средства борьбы с туберкулезными бактериями и неожиданно обнаружил бактериостатическое действие некоторых видов плесени, т. е. одного из самых замечательных лекарств нашего времени — пенициллина. Счастливым случаем привел его к великому открытию, но открытия, как таковые, не последовало. Слишком узок был круг знаний у этого бактериолога, чтобы увидеть в этом факте что-то большее.

Итак, чтобы стать изобретателем, нужно иметь соответствующую широту знаний и взглядов, большую силу воли и мужество, благоприятную окружающую среду (коллектив, друзья). Всеми этими качествами изобретателя обладает мой хороший товарищ старший инженер ЦЗЛ, кандидат технических наук Антипанов Вадим Григорьевич. Он ра-

ботает в благоприятной окружающей творческой атмосфере ЛПЦ № 7, где у них создан большой коллектив энтузиастов своего дела во главе с начальником цеха, в который входят заместитель начальника цеха В. А. Хмель, старшие мастера Т. М. Аркаев и В. В. Шварцман, старший калибровщик В. И. Гридневский и старший инженер ЦЗЛ З. М. Шварцман. Хорошие семейные отношения дома дополняют эту картину. К чести жены Вадима Григорьевича Людмилы Петровны, работающей в детсаде ММК № 122 воспитателем, следует сказать, что без ее любви и внимательного отношения к делам своего мужа результаты работы были бы намного ниже. А результаты таковы: последние три года Вадим Григорьевич совместно с З. М. Шварцманом подал в Госкомитет по делам изобретений и открытий 43 заявки на изобретения, из которых 11 уже признаны и готовятся к внедрению в производство, а по остальным идет переписка с экспертами. Из числа признанных изобретений два включены в лицензионный паспорт. Девять изобретений уже внедрены в производство в ЛПЦ № 7, причем подтвержденный экономический эффект от внедрения только четырех из них составляет более миллиона рублей в год. За семь месяцев этого года изобретателями уже подано 17 заявок на предполагаемые изобретения. Готовятся новые. Как же удается им добиваться таких внушительных результатов? Прежде всего благодаря большой проделанной подготовительной работе по созданию картотеки изобретений и патентов, как они сами ее называют «патентного мини-фонда». В этом фонде сейчас насчитывается более полутора тысяч различных отечественных и зарубежных изобретений и патентов. На это ушло около года напряженного поиска в различных источниках информации описаний изобретений по прототипу производству, в основном по гнутым профилям. Была подобрана также соответствующая техническая литература, насчитывающая более 200 книг разных наименований и большое количество бюллетеней и журналов.

Большую роль в успехе дела играет и разделение труда между изобретателями. В. Г. Антипанов, например,

занимается обработкой первичной информации, накопленной статистических данных, а также конкретными теоретическими расчетами. Созданием формулы изобретения почти всегда занимается З. М. Шварцман.

Однажды, встретив их, я задал вопрос: «Что дает вам, инженерам-исследователям, работа изобретателя?». Ответ был такой:

— Не представляю для себя другого занятия, которое за столь короткий срок могло бы расширить так мой кругозор.

— Это ответил В. Г. Антипанов.

— Мне кажется, что здесь я нашел себя, — сказал З. М. Шварцман, — это — настоящее творчество.

Часто их научные труды печатаются в различных технических журналах, бюллетенях и т. д. У В. Г. Антипанова, например, в активе имеется уже 37 напечатанных статей, у З. М. Шварцмана — 25.

Как я уже говорил, В. Г. Антипанов имеет ученую степень кандидата технических наук, а его друг, З. М. Шварцман, готовится к защите кандидатской диссертации по теме: «Автоколебания при прокатке и пути улучшения качества тонкого листа и жести». Заметим, что его диссертация имеет практический интерес и отличается оригинальностью.

Их часто можно видеть вместе, идущими пешком с работы или на работу. Помимо понимания полезности ходьбы для здоровья, они используют затрачиваемое время для обсуждения своих замыслов и идей. Нередко бывает так, что точки зрения их оказываются разными, и тогда жаркий спор между ними просто неизбежен. Но, как известно, в спорах рождается истина. И чей бы верх здесь ни был, в любом случае в выигрыше будут оба. Как правило, на всех заявках на изобретения их подписи — рядом.

Впереди обоих ждет интересная творческая работа. И, думается, что В. Г. Антипанов и З. М. Шварцман найдут новые решения, предложения, которые будут способствовать повышению производительности труда, улучшению качества продукции.

И. КУБАСОВ,
старший инженер ОНТИ
ММК.

♦ ИДЕТ ПОДГОТОВКА К КАПИТАЛЬНОМУ РЕМОНТУ СЕДЬМОЙ ДОМЕННОЙ ПЕЧИ

СЕБЕ ДОРОЖЕ

Капитальный ремонт седьмой домной печи — ремонт первого разряда — запланирован на вторую половину августа и сентябрь 1978 года. Печь простоят около сорока суток. По существу мощному металлургическому агрегату предстоит полное обновление.

Чтобы дать представление о сложности подготовки к подобным ремонтам, приведем лишь два примера. В управлении главного механика для проведения предстоящего ремонта поданы различными организациями заказы на изготовление деталей 1800 наименований. Коллективу механического цеха, на долю которого досталось выполнение львиной доли заказов для удовлетворения нужд ремонтников, необходимо затратить более тридцати пяти тысяч станко-часов, что приблизительно равно месячному заданию для всего коллектива механического цеха.

На дворе — начало августа, и сейчас самое время подвести итоги продолжавшейся несколько месяцев подготовки к ремонту. Попытаемся сделать это хотя бы на примере основного исполнителя заказов для ремонта седьмой домны — коллектива механического цеха.

Со времени начала работы над изготовлением деталей для ремонта домны коллективом цеха прошло два месяца. К началу августа, по свидетельству А. Г. Хандусь, инженера по заказам, изготовлено около 45 процентов деталей из числа уже поступившей в цех заготовки. К этому же времени в механический цех из цеха металлоконструкций, фасоннолитейного цеха недоделано заготовки для изготовления деталей около пятисот наименований, что равно приблизительно 30 процентам от общего объема заказов, поданных в механический цех. Картина неприглядная. Что же является причиной такого отставания в подготовке к ремонту?

И А. Г. Хандусь, и помощник начальника цеха по подготовке производства А. А. Тархов основной причиной отставания в выполнении заказов для ремонта седьмой домны считают слишком позднюю подачу заказов из домного цеха и проектных организаций в управление главного механика. В самом деле, согласно приказу директора комбината все заказы для данного ремонта должны были быть поданы в УГМ за полгода до начала ремонта. Это дало бы возможность заранее выполнить большое количество мелких заказов. На деле же заказы для ремонта до сих пор продолжают поступать в УГМ, а в механический цех до сих пор не доставлена заготовка для изготовления деталей: нескольких десятков наименований. Добавьте к этому дополнительные, непредвиденные заказы, поступление которых возможно и в самый канун ремонта, и в течение самого ремонта, и станет ясно, что своевременное обеспечение ремонтников всем необходимым обещает в будущем немалые трудности.

Собственно, эти трудности уже начались. Рассказывает начальник первого станочного участка механического цеха А. А. Толстик: «Через наш участок проходит более 50 процентов всего объема заказов по ремонту седьмой домны, поданных в механический цех. Такой большой объем работы требует привлечения 70—80 станоч-

ников, а на участке трудятся 130 человек. Представьте наше положение, если на сегодняшний день (на 31 июля) на 200 наименований деталей из 980 мы еще не получили технической документации, а стало быть и не можем приступить к изготовлению этих деталей. К чему подобное положение в конце концов приводит? К неизбежной штурмовщине, к сверхурочной работе, к большой доле брака из-за постоянной спешки.

А ведь есть возможность всего этого избежать. У нас живы в памяти подробности подготовки к реконструкции второй домной печи. Работали тогда без нынешнего дерганья, спокойно и ритмично, заранее знали и объем предстоящих дел, и срок их выполнения. Почему же подготовке к этому ремонту уделяется недостаточное внимание?»

Начальника первого станочного участка дополняет токарь-универсал И. П. Павлюченко: «Сколько раз бывало во время подготовки к ремонту домной печи: не успевшь закончить обработку одной детали — дают другое задание. Казалось бы, ремонт планировался заранее, и подготовка к нему должна идти планомерно. А на деле совсем не так. Простой пример: для крепления металлоконструкций домны мы в каждый ремонт изготавливаем анкерные болты. Эту работу способен сделать токарь третьего разряда. Но на нашем участке для изготовления таких болтов приспособлены не все станки. И вот потому, что работу эту нужно делать срочно, ее дают на подходящие станки. Высококвалифицированные токари с четвертыми и пятыми разрядами откладывают сложную работу, которую, кроме них, никто не сможет сделать, и занимаются анкерными болтами. Будь известны сроки изготовления подобных заказов заранее, очевидно была бы возможность своевременно переставлять людей с тем, чтобы каждый токарь выполнял работу в соответствии со своей квалификацией».

В ходе подготовки к ряду предстоящих крупных ремонтов в домном цехе организовались штабы подготовки. Эти штабы контролировали работу отдельных цехов по выполнению заказов для ремонта, еженедельно подводили итоги соревнования коллективов, занятых в подготовке к ремонту. При сравнительно небольших затратах на организацию этих штабов они выносили в атмосферу подготовки и проведения ремонта необходимую деловитость, а соревнование, ими организованное, давало важные моральные стимулы для высокопроизводительного труда.

При подготовке к ремонту седьмой домны такого штаба организовано не было. А многочисленные трудности подготовки указывают на то, что членам такого штаба, будь он вовремя создан, нашлось бы немало дел. Ведь все перечисленные неудобства так или иначе имели место потому, что страдает организация подготовки, что весь большой и сложный механизм, заведенный с целью обновления седьмой домной печи, как показывают факты, нуждается в постоянном «дозаправке». Конечно, так или иначе домники в начале октября получат обновленный агрегат. Но какими средствами, с помощью каких усилий? Нам это представляется также немаловажным.

С. СЕРГЕЕВ.

Передовой участок

Коллектив цеха горного транспорта успешно справился с производственным заданием минувшего месяца. Способствовал выполнению июльского задания и коллектив участка контактной сети, СЦБ и связи, руководит которым М. И. Ахметзянов.

Труженики этого коллектива переноску контактной сети в отвалах производили качественно и без задержек. В цехе проводится реконструкция электрической централизации стрелок станции Стальная. Электромонтеры СЦБ и связи активно помо-

гают работникам Промсвязьмонтажа, которые ведут реконструкцию: проводят покраску напольного оборудования.

Лучшими по профессиям неоднократно признавались бригадир электромонтеров СЦБ и связи А. М. Крыжевских, электромонтер А. Б. Буткевич, бригадир электромонтеров контактной сети Г. Д. Лазарев, электромонтеры А. П. Кузаков, М. В. Деркач и другие.

Р. КОРОБОВЦЕВА,
начальник БОТиЗ цеха горного транспорта.

ЧЕТВЕРТЫЙ листопркатный встречает не-смолкаемым грохотом. В окружении огня и металла стан «2500» выглядит величественно.

Работает в эту утреннюю смену здесь четвертая бригада, руководит которой начальник смены Александр Иванович Лапченко. Рабочие из его бригады говорят: «Отличный начальник смены. Дело знает». Коротко и ясно. Начинал валяльщиком, потом работал мастером, а когда бывший начальник стана ушел на повышение, кандидата на его прежнюю должность было немало, но выбор пал именно на Лапченко.

Четвертая бригада и после работы остается бригадой, коллективом: вместе на рыбалку, вместе в лес за ягодами.

**◆ СМЕНА В РЯДУ СМЕН
Сплоченность**

— Знать не будешь человека, какая надежда на него? — сказал мне партгрупорг бригады Александр Васильевич Токарев. Сам Александр Васильевич может каждого члена бригады охарактеризовать живо, лаконично и точно. Видимо, скандинавская профессия. В своем высоком потертом рабочем кресле оператора стана он прямо-таки как на троне. Александр Васильевич рассказывает мне о том, какие люди в их бригаде:

— Юрий Алексеевич Чуйкин. Отличнейший оператор моталок. Его пост — один из самых трудных, работа напряженная, смотреть надо, как говорится, в оба. Этот человек всегда хорошо подготовлен к работе, выполняет ее на все сто процентов. Или Александр Хицков, наш нагреватель металла. По всему чувствуется: не для себя работает — для бригады. На совесть старается. Пришел в бригаду после ПТУ; сначала был посадчиком металла, освоил работу оператора первого поста. Может подменить и оператора по выдаче металла. Активный комсомолец. В бригаде организует подписку на газеты и журналы. Геннадий Енборисов — валяльщик. Человек жизнерадостный, общительный. В полном смысле слова заплата: и петь умеет, и на баяне играет, и в работе первый.

Говорил Александр Васильевич и об Олеге Долотове, крановщике, способном выполнять любые операции, о бригадире электриков Баязитове, содержащем в порядке большое энергетическое хозяйство. И с особым уважением — о Николае Ивановиче Александрове, не пожелавшем, как пришло время, уйти на заслуженный отдых. Николай Иванович — кавалер ордена Ленина, на стане он с самого пуска, был и валяльщиком, и оператором, и мастером, и начальником смены.

...Июль для прокатчиков стана «2500» был очень трудным месяцем. По цеху еле-еле удалось «вытянуть» месячный план. Причем во многом благодаря коллективу четвертой бригады, который прошел через все испытания и прокатал сверх плана 2640 тонн листа при высоких качественных показателях: брак составил 0,28 процента, незаказы — 0,61 процента, а вторые сорта — 0,002 процента. Это не случайно. Ведь в дружном коллективе и работа спорится.

Г. АЛЕКСАНДРОВА.

**ДАННОМУ СЛОВУ
ВЕРНЫ**

**ПРОВЕРЯЕМ
ВЫПОЛНЕНИЕ
СОЦОБЯЗАТЕЛЬСТВ**

возможность для более качественного прогрева слитков. Снижен пережог, их оплавление. Это и позволило, в частности, значительно сократить количество брака, улучшить другие качественные показатели. Среди других мероприятий по внедрению комплексных планов повышения эффективности производства, которые проведены в этом году, — удлинение приемных рольгангов на правой и левой сторонах, что позволило увеличить слиткоподачу на слябинг. В первом полугодии в цехе проведена школа передового опыта бригадира по зачистке пороков металла В. К. Баюшты.

Одно из весомых слагаемых успешной работы коллектива — внутрицеховое социалистическое соревнование, организованное среди технологических бригад. Следует отметить, что в этом трудовом споре есть и явно выраженные лидеры, и отстающие. Так, коллектив первой бригады с начала года имеет на сверхплановом счету почти половину цехового дополнительно прокатанного металла — 28,2 тысячи тонн. А вот коллектив четвертой бригады явно не на высоте: на 1 августа он не выполняет план на 5,9 тысячи тонн. Думается, что это не случайно. Здесь самый низкий в цехе уровень соблюдения технологии — 84,1 процента. Вспомним: цеховыми обязательствами определен рубеж в 86 процентов, причем другие коллективы бригад превысили этот показатель: бригада № 1 — 87,2 процента; бригада № 2 — 88,1 процента; бригада № 3 — 87,9 процента.

Как уже говорилось выше, коллектив решил в этом году работать на уровне прошлогоднего рекордного

**Окончание.
Начало на 1-й стр.**

августа, когда ежесуточно прокатывалось в среднем 20 890 тонн слитков. Этого обжимщикам добиться удалось. В течение пяти месяцев среднесуточное производство было выше 21 тысячи тонн, в феврале — 20 927 тонн и лишь в марте оно было ниже рекордного прошлогоднего показателя — 20 425 тонн — по вполне понятной причине: возникли непредвиденные трудности во время вырубки бетона под новые рольганги, из-за чего стан простоял на ремонте лишние 20 часов.

Рекордное среднесуточное производство в этом году было в мае — 21 744 тонны. Таким образом, рекорд «подрос» на 854 тонны.

Еще одна цифра, характеризующая работу коллектива по наращиванию производства заготовки: за 7 месяцев года прирост производства составил 79 тысяч тонн, производство в горячий час составило 988,9 тысячи тонн при плане 980 тонн.

Среди передовых труженников в первую очередь необходимо назвать старших операторов слябинга В. И. Овсянникова, Г. Н. Гришунова, В. И. Чугунова, Д. С. Ковалика, В. Х. Сагадеева, Ю. И. Лаптева, оператора М. Д. Левченко, машинистов крана Н. Я. Демиленко, Н. К. Комлева, В. В. Логинова, нагревальщика металла Л. Г. Касирука, бригадира электромонтеров Г. Г. Петрушина, бригадира слесарей А. М. Гусева.

С 1 августа в обжимном цехе № 1 развернулось социалистическое соревнование за приближение дня производства 250-миллионной тонны проката. Коллективы технологических бригад начали борьбу за право участия в юбилейной вахте. Думается, что обжимщики не сбавят темпов и добьются новых трудовых побед.

Б. ЮРЬЕВ.

◆ НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Николай Степанович Петрашев, которого вы видите на этом снимке, работает прессовщиком-наладчиком в коллективе огнеупорного производства.

Ударник коммунистического труда, один из передовиков соревнования за досрочное выполнение заданий третьего года десятой пятилетки Николай Степанович ежемесячно выполняет задания до 145 процентов.

Фото Н. Нестеренко.

Труженники огнеупорного производства выполнили задание июля на 101,4 процента. Среди лучших коллективов по итогам июля здесь признаны коллективы смесительно-формовочного отделения под руководством мастера В. М. Моисеева и участка сортировки, руководит которым мастер Г. З. Минулина.

В коллективе, руководимом мастером Моисеевым, лучших успехов добилась вторая бригада, выполнив-

**ВКЛАД
КАЖДОГО**

шая план на 104,8 процента. На участке сортировки впереди в соревновании первая бригада, перекрывшая месячное задание на 5,2 процента. Большой вклад в этот успех сделали представители основных профессий участка обжигальщик Л. А. Пестриков, сортировщица Н. П. Костомарова, машинист электролафета В. М. Гаврилова.

С. ТОМИН.



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

ММК			КМК			НТМК		
За месяц	С нач. года	За месяц	С нач. года	За месяц	С нач. года	За месяц	С нач. года	За месяц
Чугун	100,2	100,5	Чугун	94,5	99,6	Чугун	94,3	94,3
Сталь	100,9	101,0	Сталь	96,2	100,1	Сталь	100,2	100,2
Прокат	101,0	100,4	Прокат	92,9	99,4	Прокат	100,4	100,4
Кокс	100,1	100,5	Кокс	100,0	100,4	Кокс	101,6	101,6
Руда	100,2	101,0	Руда	96,4	98,6	Руда	100,8	100,8
Агломерат	100,1	100,2	Агломерат	98,0	99,8	Агломерат	101,1	101,1
Огнеупоры	101,4	100,8	Огнеупоры	100,7	101,0	Огнеупоры	100,1	100,1

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

ММК			КМК			НТМК		
Цех	Процент	Цех	Процент	Цех	Процент	Цех	Процент	Цех
Доменный цех	100,2	Доменная печь № 1	100,2	Доменный цех № 1	93,8			
Доменная печь № 2	100,4	Доменная печь № 4	100,6	Доменная печь № 4	85,7			
Доменная печь № 3	100,4	Доменная печь № 2	93,2	Доменная печь № 3	101,8			
Доменная печь № 4	100,2	Мартеновский цех № 1	95,9	Мартеновский цех № 2	96,2			
Доменная печь № 6	100,3	Мартеновский цех № 2	95,9	Мартеновская печь № 2	89,6			
Доменная печь № 7	100,2	Мартеновская печь № 3	100,6	Мартеновская печь № 3	100,6			
Мартеновский цех № 2	100,7	Мартеновская печь № 11	102,0	Мартеновская печь № 17	101,8			
Мартеновский цех № 3	101,0	Мартеновская печь № 12	100,2	Мартеновская печь № 10	85,6			
Мартеновская печь № 2	101,2	Мартеновская печь № 13	100,2	Мартеновская печь № 7	92,9			
Мартеновская печь № 3	101,1	Мартеновская печь № 22	100,9	Мартеновская печь № 8	92,9			
Мартеновская печь № 11	102,0	Мартеновская печь № 25	101,1	Мартеновская печь № 15	100,2			
Мартеновская печь № 12	100,2	Обжимный цех	100,4	Обжимный цех	90,7			
Мартеновская печь № 13	100,2	Блюминг № 2	102,5	Блюминг	112,9			
Мартеновская печь № 22	100,9	Бригада № 2 блюминга № 2	106,5	Бригада № 2 блюминга	97,5			
Мартеновская печь № 25	101,1	Среднелистовой стан	100,3	Среднелистовой стан	88,2			
Обжимный цех № 3	100,4	Стан «500»	99,4	Стан «500»	93,2			
Блюминг № 2	102,5	Копровый цех № 1	101,5	Копровый цех	101,7			
Бригада № 2 блюминга № 2	106,5	ЖДТ	103,3	ЖДТ	99,2			
Среднелистовой стан	100,3			Листопркатный цех	88,2			
Стан «500»	99,4			Среднесортный стан	93,2			
Копровый цех № 1	101,5			Копровый цех	101,7			
ЖДТ	103,3			ЖДТ	99,2			

НАМ ОТВЕЧАЮТ

«Планы остались на бумаге»

В статье под таким заголовком правильно говорится, что добровольная народная дружина ЛПЦ № 3 допустила в апреле 1978 года три срыва дежурств в минррайоне. Срывы произошли по причине несвоевременного выезда дружинников на дежурство. С 1 апреля 1978 года начало дежурства было установлено с 19 часов вместо 20 часов. И так это было раньше. И хотя об этих изменениях дружинники были заранее предупреждены, некоторые из них упорно продолжали нарушать установленный распорядок и приходили на дежурство в 20 часов. Каждый такой случай разбирался на партбюро и на оперативных у начальника цеха. Командиру дружины А. В. Дьяконову было указано, что пока не будет наведен должный порядок в дежурстве, он обязан чаще бывать в штабе дружины и не полагаться полностью на начальника штаба А. П. Мигрина.

Наглядная агитация в квартале оформлена до Дня металлурга. Наш цех и ПТНП выделяли своих художников-оформителей для работы в домоуправлении. До июля такой возможности у нас не было, т. к. художник работал на оформлении пионерского лагеря.

По поводу изготовления оборудования для спортивных и детских площадок сообщая, что перспективным планом работы совета общественности на 1978 год эти работы не предусмотрены.

Что касается духового оркестра, то здесь нужно учесть, что оркестранты работают на различных участках и в разных бригадах и собрать их вместе не всегда представляется возможным.

И последнее. Совет общественности действительно не собирался одно время. Правда, не полгода, а в течение трех месяцев, т. к. председатель совета Н. П. Нашарнов эти три месяца не работал (был в командировке, болел, затем пошел в отпуск). Здесь нужно высказать упрек и в адрес автора выступления В. И. Федорова, ибо он является заместителем председателя и в отсутствие последнего должен сам проявлять инициативу и собирать в положенные сроки совет общественности.

В. САВЕЛЬЕВ,
секретарь партбюро ЛПЦ № 3.

«Решительно бороться с бесхозяйственностью»

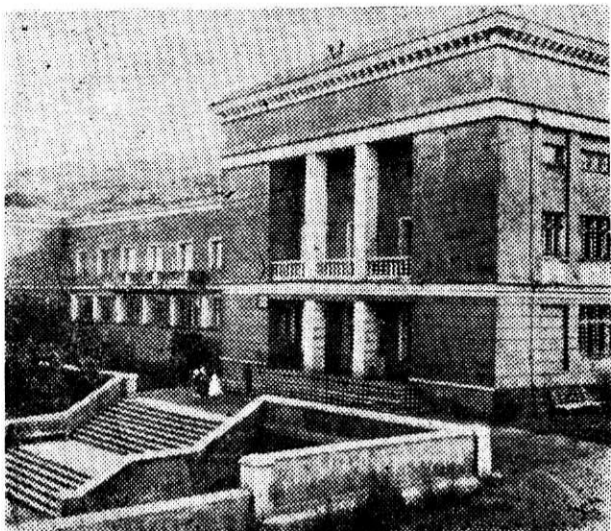
Факты, приведенные в статье «Решительно бороться с бесхозяйственностью», имели место на рудообогатительных фабриках. Основной причиной перерасхода являлось неисправное состояние дробильного оборудования. В настоящее время дробильное оборудование приведено в порядок. Кроме этого, имелись значительные холостые ходы из-за неисправности оборудования и из-за неравномерности подачи руды. Проведена разъяснительная работа с трудящимися, и виновным приняты меры. Перерасход электроэнергии резко снижен.

А. БЕЛЯЕВ,
начальник цеха РОФ.

«И опыт все по-старому»

Обсудив по-старому «И опыт все по-старому» от 15 июня 1978 года, администрация и профсоюзный комитет ЦПС сделали определенный вывод. По подведению итогов соревнования и выполнению принятых обязательств изготовлен специальный стенд. В совещаниях смежников принимают участие коллективы, которые входят в технологическую линию производства.

Н. ГАЛЫГИН,
начальник цеха подготовки составов.



ЦЕХ ЗДОРОВЬЯ

В этот полуденный час в просторных коридорах и светлых комнатах профилактория «Березки» тишина: большинство хозяев на работе, а кое-кто отдыхает после ночной смены или готовится к предстоящей работе. Но тишина эта не означает бездействия. Просто вся работа обслуживающего персонала построена так, чтобы не нарушать покоя отдыхающих, чтобы распорядок дня был удобен каждому. Всегда на своем посту сестры, санитарки, работницы столовой. И в какое бы время вы ни пришли с работы, вас встретят, накормят, создадут условия для отдыха.

Здравница «Березки» пользуется особым успехом у металлургов, не случайно за все время существования профилактория, а это семнадцать лет, здесь отдохнуло около 30 тысяч работников комбината. Расположенный в отдалении от предприятной, дорог, жилых массивов, профилакторий прежде всего располагает естественными факторами лечения: теплом, светом, тишиной. За последние годы здесь значи-

тельно улучшена лечебно-профилактическая база, приобретены медицинские аппараты, позволяющие лечить заболевания носоглотки, опорно-двигательного аппарата, нервной системы. В необходимых случаях здесь используют и лечение медикаментами.

Но какими лекарствами можно заменить ту обстановку доброжелательности, приветливости, которая царит в коллективе обслуживающего персонала! Каждый понимает, что доброе отношение к людям, пришедшим сюда лечиться, — главный залог их выздоровления. Немало сил, старания отдают больным старшая медицинская сестра Т. А. Мороз, сестра процедурного кабинета Л. Д. Кузина, диетсестра Н. В. Губарь и другие.

Чисто, уютно в холлах и спальнях комнат профилактория, и это дело рук санитарок А. П. Бабич, М. П. Сошкиной, Э. Д. Новак и других.

Один из важных факторов оздоровления трудящихся — хорошее питание. Это прекрасно понимают работницы столовой, коллектив которой возглавляет заведующая производством Е. А. Мильцанская. Объем работы здесь немалый: ежедневно готовится питание по пяти-шести медицинским столам. И каждое блюдо всегда вкусно и калорийно. Потому работницы питания получают немало благодарностей в свой адрес.

В кабинете физиотерапии встречаемся с Л. М. Илько, работающей во втором мартеновском цехе. Ленина Максимовна рассказывает, что как только почувство-

Фоторепортаж

вала, что стали болеть суставы и барахлить сердце, стала посещать профилакторий.

— Я каждый год стараюсь попасть сюда. Парафиновые ванны, кислородный коктейль, ингаляции, которые назначают мне врачи, — говорит Илько, — значительно улучшают мое самочувствие.

— У нас многие отдыхают по несколько раз, — рассказывает главный врач Н. И. Шерстобитов, — в основном



это люди, чье здоровье требует систематического лечения. Но мы стараемся, чтобы уже сам факт пребывания в профилактории — окружающая обстановка, питание, культурное времяпрепровождение — помогли улучшить состояние больного. Все это требует особого внимания и заботы со стороны обслуживающего персонала. Стараемся разнообразить и досуг больных. У нас есть библиотека, в фонде которой более тысячи книг, телевизоры, настольные игры, музыкальные инструменты. Часто по вечерам в холле устраиваются танцы, в большом зрительном зале не только показываем кинофильмы, но и принимаем артистов, устраиваем встречи с интересными людьми.

С каждым годом желающих отдохнуть и поправить свое здоровье в профилактории становится все больше. Это заставило коллектив профилактория «Березки» искать пути, позволяющие оздоровить как можно большее количество людей. И такой путь был найден. Работа профилактория уже второй год строится по непрерывному графику. Это значит, что не стало свободных дней между заездами, за счет этого появилась возможность принять за год на 70 человек больше.

Ж. ЛЕОНИДОВА.

НА СНИМКАХ: вид санатория-профилактория «Березки»; в кабинете ингаляции; вкусные обеды готовит повар Н. Исаева; в свободное время можно прослушать интересную информацию медицинского персонала.

Фото Н. НЕСТЕРЕНКО.

С НОВОСЕЛЬЕМ!

1400 семей металлургов смогут переехать в этом году в новые квартиры. За счет освобожденной жилой площади улучшат свои жилищные условия более трех тысяч трудящихся комбината. Уже сдано в эксплуатацию 16 118 квадратных метров жилья, это значит, что в новых районах получили жилье более 500 семей.

Во многих цехах комбината сейчас вручаются ордера на новые квартиры. Так, в доменном цехе ордера полу-

чили 25 человек, из них 12 доменщиков вселятся в новые квартиры. Это машинист загрузки В. З. Башкиров, получивший ордер на двухкомнатную квартиру, водопроводчик П. В. Енгисаев, который переедет с семьей в трехкомнатную квартиру, и другие.

Во втором мартеновском цехе в ближайшее время будут справлять новоселье одиннадцать человек. Трехкомнатные квартиры получили сталевар Г. А. Озеров, машинист заливающего крана И. М. Мифтахов, машинист миксерного крана В. И. Бирюлькин и другие.

М. ЛАСКИНА.

Не в первый раз проводят свой спортивный праздник трудящиеся цехов управления главного механика. И всегда это массовое спортивное мероприятие проходит активно, весело, с задором. У нас много любителей спорта, поэтому померяться силами выходят, как говорится, и стар и млад.

Начались спортивные состязания с эстафеты 4x100 метров. И вот первые победители — представители фасонилейного цеха. А затем стартовали многоборцы. В ГТО входили: прыжки в длину, толкание ядра, бег на 100 метров. Победителями в своих возрастных категориях стали слесарь фасонилей-

НА СТАРТЕ — МЕХАНИКИ

цейного цеха В. В. Огневов, инженер УГМ Р. К. Уляев, слесарь основного механического цеха Н. С. Федин. Завершились соревнования футбольным матчем между командами ЦРМО № 1 и 2. Победу одержали футболисты цеха ремонта металлургического оборудования № 1. Представители этого цеха набрали наибольшее количество очков и заняли в общекомандном зачете первое место.

Б. ФОКИН, секретарь комсомольской организации цехов управления главного механика.

ЧЕСТВОВАНИЕ ВЕТЕРАНА

Вечер-портрет «Гвардейцы армии труда» состоялся в первом копровом цехе. Трудящиеся цеха чествовали передовую работницу, неоднократную победительницу социалистического соревнования Е. И. Смирнову.

Екатерина Ивановна пришла в цех двадцать с лишним лет назад. Сейчас она одна из лучших краповщиц цеха, ударник коммунистического труда, шеф-наставник, уважаемый в коллек-

ве человек. О работе Е. И. Смирновой рассказал начальник цеха В. С. Петрикин. А затем передовая работница поделилась с товарищами своими методами труда.

Для Екатерины Ивановны и ее товарищей молодые ленинградские артисты, гастролирующие в нашем городе, показали веселые и поучительные сцены из спектаклей по произведениям В. Шукшина «Каленчатый вал» и «Кукушкины слезы».

А. КУРНОСОВ, и. о. председателя цехового комитета копрового цеха № 1.

«Знаете ли вы свой цех, комбинат, город?» — так называлась производственно-техническая викторина, которая была проведена в первой бригаде цеха подготовки составов, возглавляемой мастером А. П. Курьеровым.

Участникам викторины необходимо было показать знания истории города, цеха и своего коллектива. Особая задача стояла и перед жюри, куда входили машинист крана А. С. Чеганов и слесарь А. И. Аносов. Им не-

ЗНАЕТЕ ЛИ ВЫ?

обходимо было оценить не только точность и правильность ответов, но и остроумие их.

Лучше всех ответил на вопросы подготовитель составов А. Ф. Кучер, жюри оценило также ответы машиниста крана А. П. Мельникова, подготовителя составов Г. Д. Никитина. Всем победителям вручены призы.

В. ВОРОБЬЕВ, — председатель цехового комитета профсоюза цеха подготовки составов.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

Отдел кадров меткомбината приглашает выпускников 8-х и 10-х классов на учебу в средние профессионально-технические училища, действующие на базе цехов комбината:

Ордена Трудового Красного Знамени профтехучилище № 13:

Агломератчики. Работа в агломерационных цехах горно-обогатительного производства. Зарплата 200—240 рублей. Пользуются правом на льготное пенсионное обеспечение в повышенном размере по списку № 1 (мужчины идут на пенсию в 50 лет,

женщины — в 45 лет), а также правом на единовременное вознаграждение за выслугу лет.

Горновой доменной печи. Работа в доменном цехе в горячих условиях. Зарплата после окончания училища 250—260 рублей. Дополнительные льготы такие же, как у агломератчиков. Все учащиеся находятся на полном государственном обеспечении. На последнем году при трехлетнем сроке и с одногодичным сроком обучения выплачивается стипендия в размере 96 рублей.

Профессионально-техническое училище № 19: Токарь-универсал, слесарь по ремонту оборудования,



ВТОРНИК, 8 августа
Шестой канал
8.00. «Время». 8.35. Утренняя гимнастика. 8.55. «Робинзон Кузя». Мультфильм. 9.15. А. Островский и Н. Соловьев. «Жемчужина Белугина». Фильм-спектакль. 14.00. Программа документальных фильмов. 14.50. «Наш сад». 15.20. «Летняя трудовая четверть». 15.50. «Любовь — мелодия». Фильм-концерт. 16.25. В. Крапивин. «Мальчик со шпагой». Телеспектакль. 1-я серия. 17.30. Новости. 17.45. «Стихи — детям». 18.00. «Телетеатр принимает гостей». Выступление индийских артистов. 18.45. «Село: дела и проблемы». 19.15. Премьера художественного телевизионного фильма «Диалог». 1-я серия. 20.30. «Время». 21.00. «Концерты И. Архиповой». Передача 4-я. 21.35. «Спутник кинозрителя». 22.10. Концерт. Двенадцатый канал
18.00. Ответы на вопросы садоводов. 18.25. Новости. 18.45. Мультфильм. 18.55. «В горах рени бурные». Художественный телефильм. МСТ. 20.15. Новости. 20.30. «Ученые — производству». ЦТ. 21.00. Международные соревнования по коню на траве. Сборная СССР — сборная ЧССР (Женщины). 21.30. «Музыкальный киоск». 22.05. «Шостка». Телефильм. 22.15. «Заготовка кормов дело всей молодежи». (Ч). 22.30. «Служу Советскому Союзу!».

СРЕДА, 9 августа
Шестой канал
8.00. «Время». 8.35. Утренняя гимнастика. 8.55. «Сильные, ловкие, смелые». 9.25. «Диалог». Телеспектакль. 1-я серия. 10.35. «Клуб кинопутешественника». 14.00. Программа документальных фильмов. 14.40. Концерт артистов русских народных инструментов Дворца культуры «Победа» г. Горького. 15.10. «Жизнь науки». «Сибирский потенциал». Передача 4-я. 15.40. В. Крапивин. «Мальчик со шпагой». Телеспектакль. 2-я и 3-я серии. 17.30. Новости. 17.45. «Веселые нотки». 18.00. «Человек и закон». 18.30. Ф. Меньдельсон. Симфония № 1. 19.05. «Говорят депутаты Верховного Совета РСФСР». 19.25. Телеспектакль «Диалог». 2-я серия. 20.30. «Время». 21.00. «Документальный экран». 22.05. Лирические мелодии. Двенадцатый канал
18.00. Концерт для детей. 18.30. «Заготовка кормов — ударные темпы». 18.45. Новости. 19.05. Впервые на телеэкране. «Степанова памятка». Художественный фильм. МСТ. 20.25. Новости. 20.40. Спортивное обозрение. ЦТ. 21.00. «Для вас, родители». 21.30. «Село: дела и проблемы». 21.50. «Танцует М. Эсамбаев». Фильм-концерт. 22.15. «Интервью на темы дня». (Ч). 22.30. «Литературные беседы».

Зам. редактора
В. В. ХАРЛАНОВ.



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