ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 124 (6251)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 19 октября 1978 года
Цена 2 коп.

СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

Общекомбинатский штаб социалистического соревнования сообщает

За прошедшую неделю победителями в социалистическом соревновании признаны коллективы:

известняково-доломитового карьероуправления (подготовлено дополнительно 7182 тонны флюсов); **второго мартеновского цеха** (выплавлено сверх плана 768 тонн стали); **сортопрокатного цеха** (отправлено потребителям дополнительно 8400 тонн готовой продукции). **шестого листопрокатного цеха** (отгружено сверх плана 280 тонн металла); **ЦРМП № 1** (на ремонте трех мартеновских печей сэкономлено 56 пече-часов); **цеха металлоконструкций** (производственный план прошедшей недели выполнен на 103,2 процента); **паросилового цеха** (план по выработке тепла от бойлерных выполнен на 119 процентов); **цеха горного транспорта ЖДТ** (план по отгрузке продукции выполнен на 111,6 процента).

Среди коллективов агрегатов победителями признаны коллективы **доменной печи № 10, мартеновских печей № 11, 18, двухванного сталеплавильного агрегата № 32, стана «500».**

Вместе со всеми советскими людьми труженики аглоцеха № 2 достойными производственными успехами встречают 61-ю годовщину Великого Октября.

Рекорды 1977 года — норма работы в 1978 году!

ПУТЬ ВЫБРАН ВЕРНЫЙ

В достижения цеха наибольший вклад внесла 2-я бригада, возглавляемая и. о. начальника смены коммунистом А. Поповым. На ее счету 6400 тонн сверхпланового агломерата. Работая под девизом «Наивысшие трудовые достижения юбилейного года — норма работы в 1978 году», бригада уверенно развивает успехи, как и в прошлом году, стремится закончить третий год пятилетки с наилучшими показателями. Уже дважды бригада выходила победителем во внутрицеховом соцсоревновании.

Успехов коллектив добивается слаженной технологией, взаимосвязью между участками. Ни одно малейшее нарушение технологии или дисциплины не проходит незамеченным, без осуждения активом бригады. Большую работу по мобилизации коллектива на качественный, высокопроизводительный труд проводит партийная группа бригады.

Мастерами своего дела у нас называют старшего дозировщика шихты В. Ильина, старшего агломератчика В. Соболева, бригадира основного производства сортировки агломерата коммуниста А. Кроля. Большую роль играет в нашей работе высокая квалификация рабочих. На какой бы участок ни поставили А. Пестрякова, Ю. Кайгородова, К. Бакирова, З. Ахметова, они отлично справляются с порученной работой. У нас практически не бывает, чтобы человек знал только свое рабочее место. Взаимозаменяемость есть всегда и везде.

Хочется отметить и высокий образовательный уровень. Только шесть человек из всей бригады (а у нас трудится около 40 человек), не получили среднего образования. Двое заканчивают институт, семь человек имеют среднее техническое образование, один учится в ШРМ.

Дружная, здоровая атмосфера, созданная активом бригады, помогает в работе. Не потому ли у нас ниже всех текучесть кадров? Еще и года не отработали, к примеру, Ф. Хасанов, В. Сулинов, а кроме доброго слова, о них ничего не скажешь. По всему чувствуется — прижились в коллективе.

Радуемся мы, что много у нас молодых рабочих, стараемся удержать их, заинтересовать работой. И в этом нам первейшим подспорьем служат славные трудовые традиции агломератчиков.

Хорошо в бригаде отзываются о комсомольце Юре Гаврилове, под стать ему и Мацак Саша. «Попав в такой коллектив, невольно подтягиваешься, делаешься серьезнее», — говорит бункеровщик, студент индустриального техникума А. Давыдов.

Дружно отозвался коллектив на призыв партии о помощи колхозам и совхозам. Бригада два выходных дня безвозмездно отработала на уборке картофеля, показав высокий уровень сознательности, сплоченности. Сентябрь был для всего цеха очень трудным, напряженным. Шел капитальный ремонт 15-й, а затем 17-й агломашин. Все усилия цеха были направлены на успешное проведение ремонта. И здесь большую помощь оказали технологи, вторая бригады. Стоило только сказать: «Надо, ребята», и люди оставались после смены или выходили на работу в свой выходной день очищать оборудование.

На недавних торжествах в Баку Л. И. Брежнев говорил о том, что одним из важнейших залогов успеха были и будут активная забота об общем деле, высокая требовательность к себе и к другим.

Сама жизнь подтверждает правильность этой мысли. Мы чувствуем весомую отдачу от людей активной жизненной позиции, а это говорит о том, что путь агломератчиками второй бригады, ее активом во главе с коммунистами выбран верный.

З. ВАСЮК,
бункеровщик аглоцеха № 2, партгрупорг.

На снимке вы видите передовиков производства ударников коммунистического труда фильтровальщиков Лидию Васильевну СУХОВУ и Людмилу Ивановну КОСТЕНКО.

Фото Ю. Балабанова.

ЛУЧШИЕ В ГОРОДЕ

Рассмотрев итоги социалистического соревнования за третий квартал 1978 года, бюро горкома КПСС, исполком городского Совета народных депутатов и бюро горкома ВЛКСМ признали победителями в соревновании с присуждением переходящих Красных знамен горкома КПСС, городского Совета народных депутатов и горкома ВЛКСМ наряду с другими коллективами коллектив металлургического комбината, а также коллективы листопрокатного цеха № 5 и железнодорожного транспорта комбината.

Отмечена хорошая работа в третьем квартале коллектива мартеновского цеха № 1.

Н. КОСТИКОВ.

ПРОХОДЯТ СУББОТНИКИ

Комсомольцы всех поколений первой, второй и четвертой бригад цеха ремонта металлургических печей № 1 провели субботники. Они навели порядок на территории цеха и рабочих участков в мартеновских цехах, собрали 110 тонн металлолома. Высокопроизводительно работали водитель автопогрузчика А. Худяков, слесарь В. Акимов, газоэлектросварщик В. Пасшак, огнеупорщик А. Актаев и другие.

* * *

Коллективы бригад 1, 2, 3 и 4-й доменных печей провели ленинские субботники, посвященные 60-летию ВЛКСМ. В эти дни была убрана территория цеха, собраны десятки тонн металлолома. Вчера, например, труженики второй бригады седьмой доменной печи провели свой субботник. Они навели образцовый порядок на территории печи.

МЕТАЛЛУРГИ В ОКТЯБРЕ

Напряженно работает коллектив комбината в октябре. На сегодняшний день отставание по производству готовой руды составило свыше семи тысяч тонн. В основном это следствие неудовлетворительной работы коллективов участка сухой магнитной сепарации и ДОФ № 5.

На 1844 тонны от плана отстают коксохимики. Не справляются с производственным заданием все коксовые цехи производства, особенно плохо работает коллектив коксового цеха № 1, где план с начала месяца выполняется лишь на 99 процентов.

1556 тонн агломерата сверх плана октября получено за счет ритмичной работы аглофабрик № 1 и 4. Благодаря их усилиям агломератчики нейтрализуют отставание, допущенное на аглофабриках № 2 и 3. Особенно высокопроизводительно работает коллектив аглофабрики № 1, где выдано с начала октября дополнительно к плану 1600 тонн доменного сырья.

На 17 октября долг доменщиков составлял 946 тонн. Следует отметить, что из-за перепростоя на капитальном ремонте 7-й печи он превышал 4 тысячи тонн и в последние дни постоянно уменьшается. Особенно хорошо работают коллективы доменных печей № 5, 6, 9 и 10. В процессе производства чугуна доменщики укладываются в установленный расход кокса.

Среди других переделов комбината наиболее успешно трудятся в октябре сталеплавильщики. Сейчас на их сверхплановом счету свыше 9 тысяч тонн стали. Уверенно выполняют плановые задания сталеплавильщики первого мартеновского цеха (+7706 тонн) и второго мартеновского цеха. А вот третий мартеновский цех пока в долгу. Из-за того, что в этом месяце здесь на холодном ремонте стояло шесть печей, образовался долг в 2100 тонн стали. Среди лучших сталеплавильных агрегатов комбината — коллективы печей № 26, 28, 34, 5 и 11.

За 16 дней октября отставание по производству готового проката составило 1887 тонн, по сдаче — 22,5 тысячи тонн. Со сдачей плохо обстоят дела в основном из-за того, что слябинг и прокатный цех № 9 в первой половине октября плохо отгружали заготовку для переката на других заводах. По производству проката хорошо обстоят дела в обжимном цехе № 2 (+3162 тонны), в сортопрокатном цехе (+5011 тонн; здесь лучше работает стан «300» № 3, выполняющий план по горячему прокату на 113,8 процента). На станах листопрокатного цеха произведено 2747 тонн сверхплановой продукции. Плохо работают в октябре станы «250» № 1 и «250» № 2, слябинг и третий блюминг. Из-за двух последних не справляются с производственной программой октября коллективы стана «2500» горячей прокатки и первого листопрокатного цеха.

Хорошо отгружают продукцию сортопрокатчики. С начала месяца они отправили потребителям досрочно 1834 тонны металла. На высоком уровне поставлена отгрузка в проволочно-штрипсовом цехе (+4568 тонн), в ЛПЦ (+991 тонна). Коллектив прокатного цеха № 9, допустивший отставание по отгрузке заготовки для перекатов на других заводах, передал своим станам для дальнейшей переработки дополнительно к плану 23 тысячи тонн. Хорошо отгружают оцинкованный лист листопрокатчики третьего цеха, превысившие график отгрузки этого вида продукции на 1127 тонн.

Б. ЮРЬЕВ.

На правом фланге пятилетки

Успешно выполнили годовые соцобязательства труженики углеобогатительной фабрики коксохимического производства, выдав сверх плана 155 тысяч тонн качественного угольного концентрата для коксования уже к первой годовщине Конституции СССР.

ИЗВЕЩЕНИЕ

21 октября в театральном зале левобережного Дворца культуры металлургов состоится XXVIII отчетно-выборная партийная конференция комбината.

• Начало работы конференции в 10 часов.

Партком комбината.

РАВНЯЮТСЯ НА ПЕРЕДОВИКА

Работает с личным клеймом в кузнечно-прессовом цехе кузнец Александр Иванович Бутаков. Александр Иванович трудится в цехе уже двадцать пять лет. С личным клеймом работает не первый год. За высокие производственные показатели награжден орденом Трудовой Славы III степени.

Первыми его примеру последовали кузнецы коммунист Асылбек Альбеков и комсомолец Виктор Кудряшов.

— Инициатива нашла широкий отклик среди молодых кузнецов, — рассказывает В. Кудряшов. — Конечно, добиться права на личное клеймо нелегко. Для этого необходимо трудиться еще качественней, экономичней, без брака.

Н. ГЛУЩЕНКО,
начальник БОТиЗ кузнечно-прессового цеха.

Коллектив производства товаров народного потребления с каждым годом увеличивает выпуск продукции. Здесь работает много молодежи, которая охотно перенимает опыт старейших тружеников, вносит весомый вклад в выполнение государственных заданий и принятых социалистических обязательств.

В числе тех, кто успешно несет трудовую вахту третьего года десятой пятилетки, эмалировщица Надежда Булгакова и штамповщица Зинаида Барабанова. В трудовом соперничестве комсомолки добились высоких производственных показателей и завоевали право подписать рапорт комсомольцев комбината городскому комитету ВЛКСМ в честь 60-летия комсомола.

На снимках: Н. БУЛГАКОВА и З. БАРАБАНОВА.

НАВСТРЕЧУ 60-ЛЕТИЮ ВЛКСМ

НАШ ВКЛАД

Конечно, от такого большого события в жизни комсомольцев всех поколений, как юбилей ВЛКСМ, наш комсомольско-молодежный коллектив не может остаться в стороне. Мы всей бригадой решили эту дату встретить хорошим трудовым подарком: дополнительно прокатать сто тонн металла отличного качества, провести субботник, посвященный 60-летию комсомола, в соревновании за право прокатки 250-миллионной тонны металла быть в числе лучших.

Сентябрь работали напряженно. Каждый понимал: от того, как отработаем в этот месяц, во многом и будет зависеть, сдержим ли мы свое слово. Теперь я могу сказать, что слова у нас не разошлись с делом: в прошлом месяце прокатали сверх плана около пятисот тонн металла хорошего качества. И в октябре по-прежнему наращиваем темп. Тут может возникнуть вопрос: как нам удалось перекрыть взятые обязательства? Секрета тут нет никакого. Есть другое: любовь к своей работе, профессии и еще — коллективная дружба. Если скажу, что вот такие мастера своего дела, как старший вальцовщик Геннадий Соколов, главный оператор Михаил Рубан, вальцовщик Александр Шабалдин, старший нагревальщик Михаил Куприянов, делают всю «погоду», будет ошибкой. Хотя они действительно мастера своего дела. В бригаде полная взаимозаменяемость. При необходимости каждый может заменить друг друга, прийти на помощь. В нашей бригаде меньше всего простоев. А это — результат сплоченности. Выиграли лишние минуты, часы — значит остается больше времени на прокатку, что, в конечном счете, — сотни тонн дополнительной продукции. В смену приходится делать несколько перевалок — самая хлопотная операция в нашем деле. Для всей бригады это время — аврал. Порой случится такое, что на каком-нибудь участке «завязли» с перевалкой. Сидеть и ждать никто не будет: все, кто свободен, придут на помощь и сделают все от них зависящее, чтобы не было задержки.

Вот так, можно сказать, по крупицам мы выигрывали время, доводили до автоматизма все наши рабочие операции. И усилия не пропали даром: мы не только перевыполнили соцобязательства к 60-летию комсомола, но и «перешагнули» годовые. За девять месяцев сверх плана прокатано около двух тысяч тонн металла. Качественные показатели также соответствуют взятым обязательствам. Дважды в этом году выходили победителями во внутрицеховом социалистическом соревновании.

Говоря об успехах коллектива, нельзя не сказать несколько слов о нашем мастере Иване Михайловиче Тросиненко. Во время смены его можно увидеть то у нагревальщиков, то у вальцовщиков, то спешит в девятый прокатный узнать о положении с металлом. Беспокойный человек. Ни минуты без дела. Ладно бы только производственные дела. Ивана Михайловича интересует и быт каждого подчиненного. Что и говорить, умеет он подойти к людям, найти нужное слово, помочь делом, а самое главное — организовать коллектив. Я уже говорил, что нашу бригаду объединяет дружба. В этом большая заслуга Ивана Михайловича Тросиненко.

В бригаде 26 человек. Большая ее часть — молодежь. Несмотря на сравнительно небольшой трудовой стаж, она обладает достаточным производственным опытом, вносит немалый вклад в общее дело. Возьмем оператора бунтовязальных машин комсомольца Фарита Латыпова. Он только несколько месяцев назад окончил техническое училище, а работает — позавидуют многие. То же самое можно сказать и о вальцовщике Петре Лазареве и многих других ребятах.

Принимая обязательства в честь 60-летия ВЛКСМ, мы решили провести субботник комсомольцев всех поколений. Вся бригада вышла в объявленный день. У нас есть комсомольцы и 50-х, и 60-х, и 70-х годов. Работали с огоньком и настроением. В этот день произвели уборку своих рабочих мест, стана.

До юбилея комсомола остались считанные дни. Комсомольцы и молодежь всех поколений нашей бригады не снижают трудового ритма. Подарок этой знаменательной дате стремимся сделать еще весомее.

В. РОМАНЦОВ,
групкомсорг второй бригады стана «300» № 2 проволочно-штрипсового цеха.

◆ За механизацию ручных работ

ПОЛЬЗА ОЧЕВИДНА

Сложившаяся практика работ по механизации производственных процессов на предприятиях черной металлургии свидетельствует о том, что по меньшей мере 70—75 процентов мероприятий осуществляется силами самих предприятий и только 25—30 процентов — сторонними научно-исследовательскими и проектно-конструкторскими институтами и машиностроительными заводами.

Существующие базы механизации на предприятиях — экспериментальные цехи (мастерские) механизации имеют ограниченные мощности. Так, на нашем комбинате цех механизации вырабатывает в год только 100 000 станко-часов механообработки, что, естественно, недостаточно.

Руководство, партийная и профсоюзная организации комбината приняли решение провести на комбинате с 24 по 27 октября конференцию по механизации производственных процессов. На эту конференцию приглашены более ста научно-исследовательских, проектно-конструкторских институтов и предприятий. Основное направление работы конференции — использование на комбинате опыта авторитетнейших исследовательских институтов и машиностроительных предприятий. Будут решаться также вопросы проектирования и изготовления средств механизации на других предприятиях страны, поставки комбинату стандартных и нестандартных средств механизации, что соответственно резко повысит эффективность выполнения мероприятий, улучшит работу службы механизации на комбинате.

Одним из основных вопросов, поставленных перед участниками конференции, будет механизация ремонтных работ. За последние годы механизации ремонтных работ на комбинате уделяется все больше и больше внимания. Своевременный и качественный плановый ремонт металлургического оборудования существенно влияет на его производительность и в целом на производительность труда в цехах комбината. Так, в 1978 году изготовлен и испытан в литейных цехах рубильный молоток М-18 для обрубки литья, показавший хорошие эксплуатационные качества. Заказ на изготовление партии молотков размещен на Камском автозаводе.

В ремонтных цехах внедрены ключи-мультипликаторы типа КМ, установки для затяжки гаек УЗБ. Централизовано изготовление стропов диаметром до 27 мм путем их обжатия алюминиевыми втулками, двух и четырехветьевых пауков и колец для стрипперных кранов. Для этого внедрен комплекс механизмов в строповой мастерской производительностью 2100 стропов в месяц.

Для улучшения качества ремонта при восстановлении в ЦРМО № 2 больших редукторов закончена подготовка техдокументации на изготовление стенда для прокрутки редукторов после ремонта, выполнены и другие важные для ремонтников работы.

На предстоящей конференции будет работать десять секций: горно-обогатительного и коксохимического производств, доменная, сталеплавильная, прокатная, механиков, энергетиков, железнодорожников, коммунальников и ПТНП. Таким образом, на конференции будут рассмотрены проблемы ликвидации непроизводительного труда на всех основных участках комбината.

Привлечение сторонних организаций к общей проблеме — проблеме ликвидации ручного труда за счет внедрения стандартных и нестандартных машин, механизмов, приспособлений, изготавливаемых на других заводах и предприятиях, будет, несомненно, очень полезно.

Ю. КАРПУСЕНКО,
начальник отдельной лаборатории механизации ЦЛМ УГМ.

ВРЕМЯ ТРЕБУЕТ

Одной из основных задач увеличения производительности труда и производства в металлургии является ликвидация узких мест по переделам за счет механизации ручного труда. Не секрет, что в прокатных цехах, особенно на отделке готовой продукции, около 50 процентов рабочих заняты тяжелым ручным трудом. На станах «2500» горячей и холодной прокатки комбината, правда, уже немало сделано по механизации адъюстажных работ. Так, механизирована транспортировка и погрузка листового проката в железнодорожные вагоны за счет применения механизированных траверс, которые позволили производить операции транспортировки, складирования и погрузки в железнодорожные вагоны без участия подкрановых рабочих. Разработаны, изготовлены и установлены силами комбината машины для обвязки пачек листов и рулонов. Машины эти работают в потоке основных технологических агрегатов, что позволило механизировать поперечную обвязку пачек листов в потоке АПР № 1 и АПР № 2 стана «2500» горячей прокатки. В потоке АПР № 1 стана «2500» холодной прокатки установлены машины для поперечной и продольной обвязки пачек горячекатаных промасленных листов. Впервые в нашей стране производится продольная обвязка пачек листов длиной 6 метров. На этом же стане в потоке агрегата продольной резки № 5 механизирована обвязка холоднокатаных рулонов по периметру. Разработана машина для порезки обвязочной ленты на мерные длины. Изготовленные силами комбината четыре такие машины успешно эксплуатируются в настоящее время на станах «2500» горячей и холодной прокатки. В потоке АПР № 1 стана «2500» горячей прокатки успешно работает машина по маркировке листов.

Хотя на этих двух станах многое сделано для механизации ручного труда, проблемы механизации ручных работ на отделке проката еще полностью не решены. Не решена проблема упаковки холоднокатаных листов, отсутствуют механизмы по маркировке пачек и рулонов, изготовлению бирок с нанесением на них знаков. Вручную производится маркировка и обвязка горячих рулонов на стане «2500» горячей прокатки, очистка вагонов и их оборудование под отгружаемую прокатную продукцию и многие другие работы, связанные с ремонтом и обслуживанием оборудования.

Волнует и другая проблема. Внедренные средства механизации требуют запасных частей и замены оборудования. Изготовление их означает отвлечение сил цеха механизации от основных задач по изготовлению средств механизации. Значительные трудности мы испытываем из-за несвоевременного обеспечения стандартным оборудованием. Так, для изготовления обвязочных машин нам необходимы гидрораспределители, гидродвигатели, электротрансформаторы. Их отсутствие сдерживает внедрение обвязочных машин в прокатных цехах комбината. Время показало, что для успешного решения этой проблемы необходимо как можно скорее привлечь соответствующие научно-исследовательские и проектно - конструкторские институты, машиностроительные заводы. Жизнь требует ускорения темпов механизации ручных работ в прокатных цехах комбината. Если механизировать ручные операции только силами комбината, то потребуются десятки лет для решения основных проблем механизации.

Н. ШЕВЕЛИН,
старший инженер центральной лаборатории механизации управления главного механика.

Реплика рабочего

С ЭТИМ МИРИТЬСЯ НЕЛЬЗЯ

На огнеупорном производстве есть один участок, от работы которого зависит качество работы прессовщиков, производящих теплоизоляционные плиты. Этот участок занимается подготовкой песка для изготовления плит.

Песок надо возить со склада второго цеха на автомашине в первый цех. Потом его пропускают через сушильный барабан. Казалось бы, очень просто. Но это на первый взгляд.

Машинисты автокранов загружены до предела. У них стоят вагоны прямого парка с глиной, ее немедленно нужно разгружать. А погрузка песка на автомашину не производится. По этой причине люди, обеспечивающие участок песком, теряют рабочее время, причем не минуты, а часы.

Рабочие в течение года предлагали поставить для погрузки песка на складе экскаватор, чтобы автокраны занимались своим делом. Но начальство отделывается обещаниями.

Что получается практически? В любой смене, которая работает с 16 часов, машинист экскаватора лишен работы. Ему остается ходить из угла в угол. Если бы на складе поставили экскаватор для погрузки песка, такого ненормального явления не было бы. Песок поступал бы на производство непрерывным потоком.

Второй вопрос. Песок на склад поступает вместе с глиной. Со стороны посмотреть, как будто в этом нет ничего особенного, а на самом деле задуматься есть над чем. В песок попадает глина, которая для теплоизоляционных плит враг № 1, способствует браку. От песка бывают и другие неприятности. Куски глины, привезенные вместе с песком, по отсеивающей течке попадают в шаровую мельницу, предназначенную для подготовки шамотного порошка. В конечном итоге, эта глина, попадая в шаровую мельницу, забивает броневые отверстия. Чтобы их очистить, порой уходит полсмены.

Рабочие надеются, что администрация огнеупорного производства примет меры для устранения этих недостатков. Ведь впереди нас ждет зима.

А. КАЛАШНИКОВ,
газовщик огнеупорного производства.

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА

В масштабах народного хозяйства

РЕШЕНИЯ XXV съезда КПСС предусматривают значительный прогресс всех отраслей народного хозяйства страны и в первую очередь — опережающее развитие машиностроения и приборостроения.

Существенную роль в реализации этой задачи призвана сыграть Единая система технологической подготовки производства — ЕСТПП, разработанная за годы 9-й пятилетки. Применение системы позволит повсеместно, коренным образом перестроить методы и средства технологической подготовки производства на основе комплексного использования наиболее современных и совершенных технических решений.

Особое достоинство ЕСТПП заключается в том, что она основана на прочной нормативной базе — на базе стандартизации. Благодаря этому все работы по реализации системы в отраслях осуществляются комплексно, оперативно, а уровень производственно-технических показателей, по мере ее внедрения, неизменно возрастает.

Как известно, введение ЕСТПП позволит поднять производительность труда в крупносерийном и массовом производстве на 10—15, а в мелкосерийном — на 30—35 процентов. Экономические и социальные последствия этого весьма значительны: освобожденные от рутинной, нетворческой деятельности значительные резервы кадров инженерно-технических работников получают возможность сконцентрировать усилия на проблемах развития технологии, организации труда.

Каково же состояние дел по внедрению ЕСТПП на современном этапе? Государственным пятилетним планом развития народного хозяйства на 1976 — 1980 гг. впервые были даны задания министерствам по всестороннему совершенствованию технологической подготовки производства. Госстандарт СССР совместно с 20 ведущими министерствами разработал и утвердил две комплексные программы внедрения ЕСТПП на 1976—1980 гг. Детализированные, развернутые по годам пятилетки, программы эти содержат исчерпывающий перечень мероприятий, необходимых для успешного внедрения ЕСТПП.

Следует помнить, однако, что планы и разработки, как бы значительны они ни были, сами собой не претворяются в жизнь. Их успешное выполнение зависит в первую очередь от активного участия научно-технической общественности, всех трудящихся. И потому сегодня одной из актуальнейших проблем становится организация широкого освещения всех вопросов, связанных с внедрением ЕСТПП, в первую очередь — изучение основ системы, ознакомление с ее достоинствами и преимуществами.

Более 600 тысяч человек посетило специализированную выставку на ВДНХ СССР, посвященную опытному внедрению ЕСТПП. Все более широкое отражение на страницах печати находят вопросы внедрения системы, их ставят под свой контроль партийные органы республик, областей, районов и предприятий.

В масштабах всего народного хозяйства ведется переподготовка работников промышленности в области ЕСТПП. За годы 10-й пятилетки ее пройдут более миллиона производственников.

Значительную помощь предприятиям и организациям окажут опорные консультационные пункты Госстандарта СССР по внедрению ЕСТПП, созданные к настоящему времени в 68 промышленных центрах страны.

Работа по внедрению ЕСТПП приобретает все больший размах. Успешное проведение ее на всех уровнях на всех участках народного хозяйства позволит с честью выполнить задания XXV съезда КПСС.

Б. ЛЯМИН,
начальник технического управления Госстандарта СССР.

Показатели и критерии

Совершенствование технологической подготовки производства (ТПП) на предприятии тесно связано не только со спецификой производства, но и с уровнем современной науки и техники. Именно этот уровень обеспечивает возможности, диктует условия и границы модернизации ТПП на сегодня. Подчеркнем, именно на сегодня. Ведь в условиях стремительного научно-технического прогресса новые и новейшие достижения могут вызвать необходимость дальнейшего совершенствования производства в самые короткие сроки.

Как же в этих условиях дать правильную, объективную оценку модернизации ТПП на основе внедряемой ЕСТПП? ВНИИНМАШем Госстандарта СССР разработан для этого ряд показателей и критериев. Это, в частности, показатели уровней:

— унификации конструкции изделий;

— применения типовых технологических процессов;

— применения стандартной переналаживаемой технологической оснастки;

— применения стандартного переналаживаемого и агрегатного оборудования;

— механизации и автоматизации подъемно-транспортных и складских работ;

— механизации и автоматизации решений инженерных задач ТПП.

Задания по первым четырем показателям внесены в народнохозяйственный план 10-й пятилетки.

К числу критериев оценки эффективности внедрения ЕСТПП на предприятии относятся:

1. Повышение производительности труда.
2. Сокращение сроков освоения новых изделий.
3. Годовой экономический эффект внедрения.
4. Повышение удельного веса продукции высшей категории в общем объеме реализации.

Опыт внедрения ЕСТПП на предприятиях отраслей машиностроения и приборостроения показал, что вносимые системой коренные изменения в подготовку производства позволяют в 2—3 раза сократить время освоения новых изделий и перейти к их выпуску без остановки производства.

Ю. ВЕНГЕРОВСКИЙ,
зав. отделом комплексного внедрения ВНИИНМАШа.

◆

Наше справочное бюро

◆ Материалы под рубрикой «Разработка, внедрение и совершенствование ЕСТПП» регулярно публикует журнал «Стандарты и качество».

◆ Ответы на все вопросы, связанные с внедрением ЕСТПП, можно получить в консультационно - методическом центре Госстандарта СССР (тел. 259-30-62), либо в региональном консультационном центре.

◆ Государственные стандарты ЕСТПП, методические пособия по внедрению системы, а также комплекты плакатов по ЕСТПП (I, II, III серии) можно запросить в магазинах стандартов.

◆ Адреса и телефоны региональных консультационных центров, а также магазинов стандартов можно уточнить в местной ЛГН Госстандарта СССР.

ПЕРСПЕКТИВНОЕ НАПРАВЛЕНИЕ

Организация технологических процессов на основе оптимальных, наиболее выгодных в данных условиях и к тому же взаимоувязанных, согласованных требований — не единственное достоинство ЕСТПП. Разработчики системы предусмотрели возможность максимальной экономии усилий и времени, затрачиваемых на выбор (или разработку) варианта типового технологического процесса. Это обеспечит быстродействующая вычислительная техника.

В настоящее время создается раздел ЕСТПП «Автоматизированное проектирование технологической подготовки производства (САПР)». Ряд основополагающих ГОСТов, на которых будет строиться работа САПР, уже создан. Это — как бы контуры нового, чрезвычайно перспективного направления ЕСТПП.

...Первый этап. Информация с чертежа детали, для которой предстоит разработать технологическую документацию, кодируется и вводится в память ЭВМ.

Этап второй. Сюда же, в память ЭВМ, заносится информация о производственной ситуации на предприятии: данные о номенклатуре оборудования, инструментов, оснастки (с соответствующими характеристиками), сведения о задании по проектированию требуемого технологического процесса и т. д.

Третий этап. ЭВМ сопоставляет введенную информацию и выбирает для данной детали типовой технологический процесс, «конкретизирует», дорабатывает его, печатает на алфавитно-цифровом печатающем устройстве маршрутную и операционную технологические карты.

Если необходимого типового технологического процесса в памяти машины не оказалось, ЭВМ, используя аналогичные типовые программы, проектирует и выдает индивидуальный технологический процесс. При полном отсутствии данных машина формулирует задание на «ручное» (обычным способом) проектирование ТПП. Для оборудования с числовым программным управлением (ЧПУ) ЭВМ формирует перфоленту управления ЧПУ.

САПР не нужна каждому предприятию в полном объеме: она состоит из «блоков» информации о ТПП. Руководствуясь ГОСТ 14.403-73, можно выбрать соответствующий профилю предприятия «блок» памяти и ввести его в свою АСУ. Одновременно планируется создание кустовых вычислительных центров, которые будут обслуживать несколько родственных либо расположенных по соседству предприятий.

Внедрение методов автоматизированного управления ТПП в 5—7 раз повысит производительность труда инженерно-технических работников и в 3—5 раз сократит сроки разработки плановой документации.

Н. БАШКИРОВА,
главный технолог Госстандарта СССР.

Ритмично, эффективно

Внедрение ЕСТПП на предприятии — задача сложная, в значительной степени связанная со всесторонним совершенствованием его деятельности. Понятно поэтому, насколько важно осуществлять ее строго по плану, руководствуясь методиками, разработанными и утвержденными Госстандартом СССР.

Вот в какой последовательности осуществляются эти работы на предприятии. Вначале руководители предприятий и всех его подразделений изучают стандарты системы, методические материалы и данные об опыте внедрения ЕСТПП в промышленности. Затем идут следующие этапы:

1. Основанное на всестороннем и глубоком анализе сопоставление системы технологической подготовки (ТПП) на предприятии с требованиями ЕСТПП.

2. Определение перечня нормативно-технической документации (НТД), необходимой для внедрения ЕСТПП; оргработы, связанные с подготовкой к разработке этой НТД.

3. Разработка технического задания и рабочего проекта на совершенствование ТПП на предприятии.

4. Процесс непосредственной разработки НТД, связанной с внедрением ЕСТПП.

5. Определение номенклатуры средств технологического оснащения, установление требуемых количеств этих средств; их приобретение.

6. Определение затрат на совершенствование ТПП, а также ожидаемого экономического эффекта от внедрения ЕСТПП.

Практика показывает, что экономическая отдача наступает уже вскоре после начала работ по внедрению ЕСТПП. Достаточно быстро ощущается выгода и при поэлементном внедрении системы (использовании ее отдельных положений в зависимости от степени подготовленности участков производства). Однако наибольший эффект достигается там, где внедрение ЕСТПП осуществляется в полном комплексе, планомерно, ритмично.

А. ДЕРБИШЕР,
зам. председателя координационного совета по внедрению ЕСТПП, кандидат технических наук.

Проверки ведет госнадзор

Чтобы обеспечить своевременное и комплексное внедрение ЕСТПП на предприятиях, Госстандарт СССР с 1 июня 1977 г. ввел государственный надзор за внедрением и соблюдением стандартов системы. Этот надзор осуществляется путем выборочных проверок, которые проводятся территориальными органами Госстандарта СССР с привлечением научно-исследовательских институтов, конструкторских бюро, головных и базовых организаций по ЕСТПП.

По результатам проверки дается оценка:

уровня организации работ по внедрению стандартов ЕСТПП;

состояния внедрения и соблюдения НТД, разработанной на базе ЕСТПП;

уровня ТПП на предприятии при внедрении стандартов ЕСТПП.

Одновременно проверяющие оказывают предприятию методическую помощь по вопросам разработки НТД на основе ЕСТПП, дают разъяснения о содержании и применении стандартов системы.

Материалы о результатах проверки доводятся до сведения руководства предприятия, чтобы в случае необходимости принять оперативные меры к устранению причин, препятствующих внедрению ЕСТПП в установленные сроки. Надзор за внедрением ЕСТПП на предприятиях призван занять важное место в ряду мероприятий по реализации системы.

С. ВОЛЖИН,
главный конструктор Управления госнадзора Госстандарта СССР.

В блокнот стандартизатора

Указания о методах внедрения ЕСТПП на предприятии содержат:

ГОСТ 14.102.73 «Стадии разработки документации по организации и совершенствованию ТПП»;

ГОСТ 14.103.73 «Правила разработки технического задания на совершенствование системы ТПП на предприятии»;

ГОСТ 14.104.74 «Правила разработки графической информационной модели систем ТПП»;

«Методика анализа системы ТПП на предприятии», Москва, 1974 г.;

«Методика совершенствования систем ТПП на основе внедрения ЕСТПП», Москва, 1975 г.;

«Методические указания по планированию и оценке технико-экономического уровня ТПП», Москва, 1977 г.;

«Методика разработки информационной модели ТПП», Москва, 1974 г.

Материалы этой страницы подготовлены для нашей газеты пресс-центром Госстандарта СССР.

ЦЕХ — ШКОЛА

ШЕФСКАЯ работа в школе давно уже стала одной из первых общественных обязанностей для тружеников комбината. Сложившаяся система «цех — школа — ГПТУ» с каждым годом обогащается новыми формами. Уже не только в школьных классах, учебных мастерских, но и в больших производственных цехах на трудовой практике школьники приобретают жизненно необходимые знания. В свою очередь для металлургов шефская работа в школе столь же ответственна, как любое дело на производственном участке. Безусловно, главным направлением в этой работе является профориентация.

Богатый опыт в работе по профориентации учащихся накоплен шефами-наставниками сортопрокатного цеха. В этом цехе в шефстве над школой № 12 участвуют 19 бригад, представители которых — машинист крана В. А. Севастьянов, старший резчик В. Н. Болдынюк, мастер вальцетокарного отделения Е. Б. Семенякин, нагревальщик С. В. Орлов и другие — часто приходят в классы, рассказывают о комбинате, о своем цехе, делятся трудовыми успехами. Темы бесед бывают самыми разнообразными, но цель их одна — воспитать у школьников любовь к труду, уважение к рабочему коллективу, вызвать интерес к той или иной профессии. Хорошим подспорьем в этом должен стать кабинет по профориентации, который откроется в школе в этом году. Работая над оформлением кабинета, шефы старались сделать его таким, чтобы стенды, пособия, экспонаты знакомили ребят с историей комбината, рассказывали о специфике самого сортопрокатного цеха. Здесь будут проходить встречи с передовиками производства, учащиеся старших классов будут слушать здесь лекции о сталеплавильном и прокатном производствах. То есть кабинет по профориентации должен стать настоящей базой трудового и нравственного воспитания. Однако заметим: если до сих пор в школе такого кабинета не было, это не значит, что работа по профориентации системы не имела. Для учащихся школы стало традицией каждый учебный год совершать экскурсии в музей трудовой славы комбината, в ГПТУ № 13, подшефное сортопрокатному цеху, и, наконец, в сам цех. Все это по инициативе шефов. А с каким интересом приходят ребята на встречи трех поколений, на уроки трудовой славы, в которых принимают участие ветераны цеха В. Е. Соколов, С. П. Орел, Г. А. Медведев, А. В. Мерекин, бывшие сортопрокатчики, ныне пенсионеры И. Т. Носов, Б. И. Громов, Герой Социалистического Труда А. А. Цыба. На одном из таких уроков, прошедших в прошлом учебном году, кадровые рабочие передали ученикам свой личный рабочий инструмент. Регулярно в школьных классах с лекциями о металлургическом производстве выступают лекторы цеха В. Я. Козлов, В. М. Беленко, И. Т. Носов. Но как бы ни были результативны все эти мероприятия, насколько ни были бы они полезны, интересны для ребят, нельзя ограничивать работу по профориентации, трудовому воспитанию встречами, беседами, экскурсиями. И это понимают в цехе и считают: в том, чтобы воспитать в детях настоящую любовь к делу, заинтересовать почетным трудом металлурга, нет ничего важнее практики.

— Всякое дело интересно для человека, если он в него вкладывает смысл, — сказал секретарь партбюро Римат Гафиятович Загитов, — вот мы и решили, что школьники сами должны поработать в цехе, побывать в трудовом коллективе, подержать в руках инструмент, почувствовать мозоли, чтобы по-настоящему осознать свои стремления и главное — понять, что поступить в вуз — это еще не значит правильно найти дорогу в жизни, необходимо прежде всего проверить себя в деле.

В прошлом учебном году впервые девятиклассники школы провели свою трудовую четверть в цехе, работали в бригаде слесарей. Теперь это должно стать правилом.

Профориентация, конечно, прежде всего. Однако шефы находят для себя в школе и массу других полезных и необходимых дел. Организовали фотокружок, руководит которым Владимир Адамов, работник вальцетокарного отделения, фотолюбитель, признанный в цехе лучшим мастером фотодела. Сортировщики металла адъюстажа Н. И. Бидянов и П. Д. Дикарев ведут спортивные секции — по футболу, хоккею, настольному теннису. Нередко в школе проходят спортивные соревнования шефов с подшефными.

Постоянное внимание работников цеха к заботам школы видно во всем: неудобный гардероб заменили на новый, сделали освещение вокруг школы, оборудовали спортивный зал, химический и физический кабинеты, теперь оформляют комнату для ребят из группы продленного дня. Школьники тоже стараются не остаться в долгу: участвуют в цеховых субботниках, в период уборки урожая выезжают в Молочно-овощной совхоз. Такой союз — свидетельство крепких связей.

Надо сказать, первостепенное значение во всей этой четкой организации шефской работы в школе отведено контролю. Еженедельно, в определенный день и час старший шеф-наставник Николай Захарович Мосякин отчитывается перед начальником цеха о ходе шефской работы в школе, регулярно он проверяет журналы, где шефы отмечают свою посещаемость классов. Раз в месяц каждая бригада докладывает о своем шефстве в партбюро. Мастер вальцетокарного отделения Иван Яковлевич Поляков, член комиссии цехкома по работе среди детей и подростков, ответственный за шефскую работу в школе, — отчитывается перед цехкомом. Таким образом, контроль налажен всесторонний и повседневный, и это, естественно, обязывает подходить к делу со всей ответственностью.

В новом учебном году у шефов новые заботы: наметили изучить опыт воспитательной работы Панюжского льнокомбината. Совместный договор «бригада — класс» обязывает ко многому.

Г. СЕДОВА.

КТО САМЫЙ МЕТКИЙ СТРЕЛОК

Сборная команда ММК по стрельбе стала победителем первенства спортивно-технических клубов, в котором приняли участие семь команд. Второе место в командном зачете заняла команда МГМИ, на третьем месте — спортсмены ММК.

В личном зачете в сумме трех положений (лежа, стоя, с колена) призовые места также завоевали спортсмены комбината: мастер спорта В. Г. Коровин, работник ДОСААФ комбината, Н. А. Связинский, оператор ЛПЦ № 5 и Ю. В. Вербицкий, инженер электротехнической лаборатории. В стрельбе лежа, 60 выстрелов, первым стал Ю. В. Вербицкий.

Г. ЛАРИНА.

◆

Закончилось первенство комбината по стрельбе из малокалиберной винтовки, организованное комитетом комсомола совместно с советом ДСО «Труд» и ДОСААФ комбината в честь 60-летия ВЛКСМ. В соревнованиях приняли участие около 600 человек. В общем командном зачете первое место заняла команда коксохимического производства, набравшая 948 очков, на втором месте — команда ЦЭГЛ (929 очков), на третьем месте — команда листопрокатного цеха № 4 (925 очков). В личном зачете победителями стали П. Связинский, оператор ЛПЦ № 5, показавший максимальный результат, Ю. Вербицкий, инженер-электрик ЦЭТЛ и Л. Макарычев, слесарь-наладчик коксохимического производства.

В ходе соревнования 270 человек выполнили нормативы массовых разрядов.

В. КОРОВИН,
главный судья соревнований.

НА СТАРТ, АВТОЛЮБИТЕЛЬ!

В честь 60-летия Ленинского комсомола 28—29 октября в нашем городе состоится лично-командный чемпионат 1978 года по автомобильному многоборью. Соревнования организуют и проводят городской комитет ДОСААФ, Магнитогорское общество «Автолюбитель» и автошкола ДОСААФ. К участию в соревнованиях допускаются водители автомобилей независимо от возраста и водительского стажа. Состав команды — 3 человека: один водитель легкового автомобиля «Жигули» и двое — грузовой машины ГАЗ-53. Участники соревнования должны выполнить на трассе 10 требований и показать скоростное маневрирование, экономичное вождение, стрельбу из малокалиберной винтовки, контрольное время при этом составляет для легкового автомобиля — 3 минуты 30 секунд, для грузового — 4 минуты. Старт раздельный.

Победители в личном и командном зачете будут определены по наибольшей сумме очков, начисленных за три зачетных вида в многоборье. В случае равенства очков победители будут определены по лучшему результату в фигурном вождении автомобиля. Команда, занявшая первое место, награждается памятным призом и дипломом, победители в личном зачете — медалями, памятными подарками и грамотами.

Заявки на участие в соревнованиях судейская коллегия примет 27 октября в 14 часов по адресу: ул. Комсомольская, 7, ГК ДОСААФ. Телефон: 2-00-55, 2-19-10.

Р. СБОРЩИК,
председатель совета общества «Автолюбитель» Левобережного района.

Юные радиолюбители. Рис. П. Хныкина.

ТВ

ЧЕТВЕРГ, 19 октября

Шестой канал

8.00. «Время». 8.35. Утренняя гимнастика. 8.55. «Делай с нами, делай, как мы, делай лучше нас». 9.55. «Как закалялась сталь». 2-я серия. 11.00. «Молдавские эскизы». Фильм-концерт. 13.50. Программа документальных фильмов социалистических стран. 14.40. «Фридерик Шопен». 15.25. Международные соревнования по пожарно-прикладному спорту. 15.45. «Русская речь». 16.15. «Ленинский университет миллионов». «В братском союзе республик». 16.45. Концерт. 17.30. Новости. 17.40. «Стихи — детям». 17.55. Кубок УЕФА по футболу. «Торпедо» (Москва) — «Штутгарт» (ФРГ). 19.25. «Как закалялась сталь». 3-я серия. 20.30. «Время». 21.00. «О балете». 22.15. Программа документальных фильмов. 22.45. Новости.

Двенадцатый канал

ЧСТ. 17.40. Новости. 17.55. «Университет экономических знаний».

МСТ. 18.25. «Качеству — рабочая гарантия».

ЧСТ. 19.00. Чемпионат СССР по хоккею. «Трактор» — «Динамо» (Москва).

МСТ. 20.20. Новости.

ЦТ. 20.35. Чемпионат СССР по хоккею. «Трактор» — «Динамо» (Москва).

ЦТ. 21.15. Чемпионат СССР по хоккею. «Крылья Советов» — «Спартак» (М). В перерыве — «К нам пришло письмо...». Музыкальный привет (Ч). 23.00. «Музыкальный абонемент».

ПЯТНИЦА, 20 октября

Шестой канал

8.00. «Время». 8.35. Утренняя гимнастика. 8.55. Концерт для детей. 9.40 «Как закалялась сталь». 3-я серия. 10.45. «И творчества полет...». Документальный фильм. 11.25. Концерт ансамбля «Целинник». 14.00. «Твой труд — твоя высота». Программа документальных фильмов. 15.00. «Поэзия С. Нерис». 15.30. «Шахматная школа». 16.00. «Творчество юных». 16.30. «Москва и москвичи». 17.00. «Ребятам о зверятах». 17.30. Новости. 17.45. «Песня далекая и близкая». 18.25. Премьера телевизионного документального фильма «Мексика». 19.25. «Как закалялась сталь». 4-я серия. 20.30. «Время». 21.00. «Адреса молодых». 22.30. «Мелодии и ритмы зарубежной эстрады». 23.10. Новости.

Двенадцатый канал

ЧСТ. 17.20. Концерт старинной музыки. 18.05. Рекламный калейдоскоп. 18.20. Новости. 18.45. «Угадайка». 19.50. Мелодии оперетт.

МСТ. 20.15. Новости. 20.30. «Культура быта».

ЦТ. 21.00. «Моя пятилетка». 22.15. Передача «По следам зеленого змия». (Ч). 22.30. «На улице Неждановой». 23.30. «Если есть паруса». Телевизионный художественный фильм.

ПРИГЛАШАЕМ ПОСЕТИТЬ

21 октября

Малый зал правобережного ДКМ. 19.00. Занятие клуба молодых супругов «Я+Я=семья». Тема занятия: «Вечер-консультация «За здоровую крепкую семью». **Центральный стадион имени 50-летия Октября. 11.00 и 17.00.** Первенство облсовета «Труд» по тяжелой атлетике.

22 октября

Кинозал левобережного ДКМ. 11.00. Занятие кинотеатра «Чайка». **Спортпавильон. 10.00.** Соревнования по классической борьбе на первенство ММК.

24 октября

Кинозал левобережного ДКМ. 13.00. Занятие кинолектория «Подросток и закон». Тема занятия: «Ответственность за правонарушения».

25 октября

Большой зал правобережного ДКМ. 20.00. Танцевальный вечер для молодежи «Осенние ритмы». **Театральный зал левобережного ДКМ. 18.00.** Смотр художественной самодеятельности ММК, посвященный 60-летию ВЛКСМ (вокально-инструментальные ансамбли).

26 октября

Кинозал левобережного ДКМ. Занятие киноклуба «Время, события, факты». **Театральный зал левобережного ДКМ 18.00.** Районный вечер для старшеклассников. «Мы верная смена твоя, комсомол». **Большой зал правобережного ДКМ. 19.00.** Конкурсный вечер учащихся ГПТУ № 41 и 77, посвященный 60-летию ВЛКСМ.

27 октября

Левобережный ДКМ. Татаро - башкирский класс. 12.00. Клуб для ветеранов войны, партии, труда. «В ногу со временем». **Театральный зал левобережного ДКМ. 18.00.** Вечер трудящихся комбината, посвященный выпуску 250-миллионной тонны проката. **Большой зал правобережного ДКМ. 19.00.** Слет комсомольцев ММК, посвященный 60-летию ВЛКСМ. **Спортивный зал бассейна. 10.00.** Соревнования по настольному теннису.

Культкомиссия профкома.

Редактор
Ю. С. ЧЕРЕДНИЧЕНКО

Коллективы КХП и коксохимической лаборатории выражают глубокое соболезнование Бусыгиной Н. А. и Кудриной Г. А. по поводу смерти их отца КОЛОТЫГИНА А. С., бывшего работника комбината.

Коллектив цеха изложниц глубоко скорбит по поводу смерти машиниста крана ГАВРИЛОВА Ильи Степановича и выражает соболезнование семье и родственникам покойного.

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

ФБ18279 Магнитогорск. Типография ЦТД ММК Заказ № 8789 Тираж 11182