

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 82—83 (7435—7436)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 5 июля 1986 года
Цена 4 коп.

По всему циклу

С производственной программой июня и первого полугодия коллектив комбината справился по всему циклу.

Плановые задания по выпуску агломерата перекрыты в прошлом месяце на 1100 тонн. Коксохимии записали на свой сверхплановый счет 2200 тонн кокса. Доменщики выдали дополнительно к заданию месяца 6800 тонн чугуна. Хорошо работали сталеплавильщики, выплавив 18600 тонн сверхплановой стали. Завершили трудовую эстафету прокатчики, перевыполнив план по производству проката на тысячу тонн.

Это значительно пополнило сверхплановую копилку первого полугодия. Всего за шесть месяцев произведено дополнительно к заданию 80 тысяч тонн чугуна, 151 тысяча тонн стали, 34 тысячи тонн проката. Рудничане добыли с начала года 63 тысячи тонн дополнительной руды, аг-

ломератчики произвели 75 тысяч тонн агломерата, на 51 тысячу тонн перекрыт план по производству кокса.

На пять миллионов рублей перевыполнено июньское задание по выпуску товарной продукции, а с начала года — на 17700 миллионов рублей.

Успешно справляется коллектив металлургии с планом по реализации продукции. В июне этот показатель перевыполнен на 770 тысяч рублей и на 14100 тысяч рублей за шесть месяцев.

По сравнению с прошлым годом металлурги добились повышения производительности труда на 2,6 процента. В июне она составила 102,5 процента, в июле — 101,4 процента.

Этот трудовой ритм надо сохранить и дальше, чтобы успешно встретить День металлурга.

В. СВЕРДЛОВИЧ,
зам. начальника
экономического отдела.

ПОЗДРАВЛЯЕМ!

В канун Дня металлурга в адрес коллектива тридцать пятой двухвальной печи и стана 2500 холодной прокатки поступили правительственные телеграммы. В них говорится:

«Коллегия Минчермета СССР и Президиум ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности горячо поздравляют ваш коллектив с победой во Всесоюзном социалистическом соревновании бригад и рабочих ведущих профессий за январь-май 1986 года и с присуждением денежной премии, с праздником Дня металлурга. Желаем успехов в выполнении решений XXVII съезда КПСС, планов и заданий 1986 года.

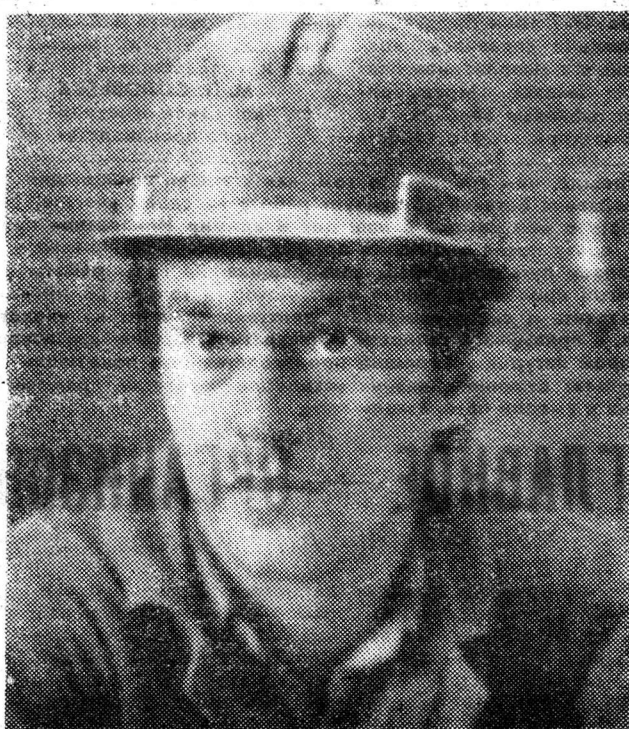
Министр КОЛПАКОВ,
Председатель ЦК профсоюза КОСТЮКОВ».

Поздравительные телеграммы такого же содержания поступили в адрес металлургов, добившихся наиболее высоких трудовых показателей в нынешнем году. Вместе со всем коллективом комбината мы желаем новых трудовых свершений огнеупорщику ЦРМП № 1 Ю. А. Харитонову, разливщику стали мартеновского цеха № 1 З. Н. Шайдулину, аппаратчику первого цеха улавливания Ю. И. Самарскому, машинисту грузочного вагона коксового цеха номер три А. Я. Шульпину.

После окончания техникума Александр САМОХВАЛОВ стал трудиться в цехе изложниц. Он быстро освоился с производством, стал бригадиром, был принят в члены КПСС. Умелый организатор, Александр Юрьевич Самохвалов пользуется авторитетом среди товарищей.

За безупречный труд и большую общественную работу А. Ю. Самохвалов награжден орденом Трудовой Славы III степени.

Фото Н. Нестеренко.



ДНЮ МЕТАЛЛУРГА — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

При высоком качестве продукции

С хорошими показателями закончили полугодие трудящиеся первого агломерационного цеха. План производства агломерата перекрыт почти на 41 тысячу тонн. Лучшее в июне работал коллектив первой аглофабрики, выполнивший план на 101 процент. По итогам шести месяцев показатели всех трех фабрик ровные и по производству, и по качеству.

Самых высоких показателей по производству сверхпланового агломерата добился с начала года коллектив третьей бригады третьей аглофабрики. Выполнение плана здесь составляет 102,5 процента. Качество продукции значительно лучше, чем требует стандарт предприятия. Возглавляет бригаду и. о. начальника смены Г. А. Миков. Хороший рабочий ритм коллектива задают старший агломератчик А. Н. Смирнов, старший дозировщик Х. Валимухаметов.

Л. СМЕРНОВА,
и. о. начальника БОТИЗ
агломерационного цеха
№ 1.

На Череповецком металлургическом комбинате система автоматического регулирования осуществляет непрерывный контроль и регулирование температуры возврата путем измерения температуры отходящих из барабана газов и изменения количества воды, подаваемой на охлаждение возврата.

В результате внедрения системы температура возврата поддерживается в заданных пределах, увеличивается срок службы транс-

портерной ленты, сокращается вынос пыли, уменьшаются колебания влажности возврата, экономический эффект составляет 38 тысяч рублей в год.

На Красногоровском огнеупорном заводе построена туннельная печь № 3 длиной 243 м для обжига динасовых изделий различного ас-

сортимента. Печь выполнена с плоским подвесным сводом и оборудована подовым коридором. Кроме того на печи удлинена зона обжига на четыре позиции и предусмотрена автоматизация температурного режима.

С вводом в эксплуатацию печи улучшилось качество

ИЗВЕЩЕНИЕ

Сообщается график собраний партийно-хозяйственного актива (начальников участков, смен, старших мастеров и мастеров, бригадиров, партгрупиров, профгрупп, комсоров) по вопросу «Об итогах работы комбината за первое полугодие 1986 года, задачах коллектива по успешному выполнению государственного плана и социалистических обязательств 1986 года».

07.07.86 — бригада № 1 всех цехов комбината, работающих по 4-бригадному графику, и трудящиеся цехов главного механика, работающие в этот день с 15 и 16 часов.

Начало в 12 часов.

07.07.86 — бригада № 5 цехов главного механика, мебельного цеха, РСЦ, ЦПП, ЦБУ, АТЦ.

Начало в 17 часов.

08.07.86 — бригада № 5 цехов УПЖХ, ПТНП, ОТК, цеха механизации № 1.

Начало в 17 часов.

09.07.86 — бригада № 5

всех цехов комбината, работающих по 4-бригадному графику, а также трудящиеся цехов УЖДТ и ПТНП.

Начало в 17 часов.

10.07.86 — бригада № 4 всех цехов комбината, работающих по 4-бригадному графику, и трудящиеся цехов УЖДТ и всех цехов, работающих в этот день с 15 и 16 часов.

Начало в 12 часов.

14.07.86 — бригада № 2 всех цехов комбината, работающих по 4-бригадному графику, и трудящиеся, которые не смогли присутствовать в предыдущие дни.

Начало в 12 часов.

14.07.86 — бригада № 3 всех цехов комбината, работающих по 4-бригадному графику, а также трудящиеся цехов ГОП, главного энергетика и трудящиеся, которые не смогли присутствовать в предыдущие дни.

Начало в 17 часов.

Все собрания будут проводиться в актовом зале ЦЛК.

НЕДЕЛЯ ДЛЯ ДЕЛА

Итак, позади первое полугодие. По давней традиции в течение недели — с понедельника до понедельника (график перед вами) будут проведены встречи руководства комбината с «малыми» четырехугольниками: бригад, участков, лабораторий. Их традиционная особенность хороша тем, что в основном определен круг участников, ясны их действия (донести суть и дух полученной информации до своих коллективов), но сегодня хочется предупредить о другом.

После каждой такой встречи рождаются горы бумаг — перечни вопросов, ответов на них, разработанные мероприятия, планы, проекты и т. д. Мы привыкли гордиться, что выступающие говорят о деле, поднимают проблемы... Но давайте самокритично посмотрим на это. Вот январские встречи. Трехзначное число вопросов скорее вызывает встречный большой вопрос, нежели радость за активность мастеров, организаторов партийной, профсоюзной и комсомольской работы. Большинство их направлено на совершенствование материально-технического снабжения, улучшение планирования, одним словом, сильны иждивенческие настроения. Исключительно редки предложения, касающиеся мобилизации внутренних резервов трудовых коллективов. Не случайно ответы на вопросы той встречи, опубликованные на страницах «Магнитогорского металла», помещены под заглавием «Решать на месте».

Первые уроки перестройки показывают, что протекает она неудовлетворительно. Критический дух слабо воплощается в конкретные дела, требовательность чаще адресуется к смежникам, поставщикам, чем к себе. В июне по всем переделам состоялся прак-

тические конференции «Перестройка — требование XXVII съезда КПСС». Общая их оценка — «неудовлетворительно». Но здесь видна вина не организаторов, а общая наша беда — утрата самокритичности, требовательности к себе, надежда на спасительный контроль вышестоящих руководителей — административных или общественных.

Вот положительный пример другого отношения к делу. В течение нескольких месяцев бригада партийного комитета комбината проверяла выполнение решений съезда коммунистами цеха горного транспорта. Если в начале проверки руководители стыдливо шикали на собраниях на рабочих за возникающие вопросы (товарищи из парткома что подумают?), то сейчас ситуация в корне изменилась. Руководители рады активности, ведь она вскрывает резервы, работает на конечный результат. В двух словах не скажешь, как добились перестройки в горном транспорте. Но один штришок показателен. Мы привыкли считать, что организованное мероприятие — это когда известно, кто и что скажет. Здесь — иначе. Председатель любого собрания (от сменно-встречного до партийного) считает обязанным поднять из зала и поставить перед коллективом любого — от помощника машиниста электровагона до начальника цеха. Поднята на ступеньку выше взаимная требовательность.

Каждый, кто придет на встречу в ЦЛК, должен быть готов отчитаться за свою работу, поделиться накопленным опытом. Вдвойне ответственно нужно отнестись тем, кому доверено выйти на трибуну.

А. МЯГКОВ,
инструктор парткома комбината.

С первого предъявления

С хорошими трудовыми показателями идет навстречу Дню металлурга коллектив второй смены кузнечно-прессового цеха, возглавляемый мастером А. М. Фаткиным. Успешно справляются с выполнением заказов для блюминга и слябинга коллективы бригад, руководят которыми опытные кузнецы А. И. Бутаков и А. М. Романенко. Плановое задание выполняется при этом не ниже чем на 135 процентов, вся продукция сдается с первого предъявления, без брака и вторых ссртов.

Н. ГЛУЩЕНКО,
начальник БОТИЗ кузнечно-прессового цеха.

Работают устойчиво

На 100,7 процента выполнили июньское задание доменщики. Почти семь тысяч тонн чугуна выдано сверх задания. Надо учесть, что такого результата коллектив добился в летнюю пору, особенно нелегкую для горячих цехов.

Лучшие результаты — у коллективов первой и девятой доменных печей. На сверхплановом счету каждого около двух тысяч тонн продукции. Они работают устойчиво, с экономией кокса и хорошим качеством продукции. В этом заслуга всего персонала и старших горновых В. А. Абросимова, Ф. Г. Гайнутдинова, М. И. Тимофеева, Н. С. Орехова (первая доменная печь). На 9-й печи следует отметить также работу старших горновых А. С. Солдатова, А. Ф. Чеботаева, В. А. Юданова, В. И. Соловьева.

Г. СУББОТИНА,
начальник планово-экономического бюро.

Новое на предприятиях страны

портной ленты, сокращается вынос пыли, уменьшаются колебания влажности возврата, экономический эффект составляет 38 тысяч рублей в год.

На Красногоровском огнеупорном заводе построена туннельная печь № 3 длиной 243 м для обжига динасовых изделий различного ас-

сортимента. Печь выполнена с плоским подвесным сводом и оборудована подовым коридором. Кроме того на печи удлинена зона обжига на четыре позиции и предусмотрена автоматизация температурного режима.

С вводом в эксплуатацию печи улучшилось качество

продукции, уменьшился расход топлива, значительно улучшились условия труда. Ожидаемый экономический эффект составляет около 29 тысяч рублей в год.

На Великонадольском огнеупорном комбинате по опыту Красноармейского динасового завода для рез-

ки металлической ленты для уязки пакетов огнеупорных изделий внедрили специальные ножницы. Процесс резания ленты осуществляется с помощью сжатого воздуха, подаваемого в пневмоцилиндр.

Внедрение пневматических ножниц позволило повысить производительность труда и высвободить на другую работу одного человека.

Подготовлено
инженерами ОНТИ.

Партийная жизнь

НАСТРОЙ
НА ДЕЛОКУРСОМ
ИЮНЬСКОГО ПЛЕНУМА
ЦК КПСС

Позавчера, 3 июля, в нашем цехе прокатан первый рулон металла через двухклетевый дрессировочный стан № 2 после реконструкции его входной части. На трое суток перед этим мы останавливали агрегат, чтобы установить новое оборудование. Это — один из фактов реконструкции и один из моментов перестройки нашей работы не на словах, а на деле. Именно так расценивается происшедшее в коллективе.

Оборудование входной части стана имело у нас давно, но под разными предложениями на его установку «не находилось» то времени, то сил. Требование ускорения, пристальное внимание и повышенный спрос к качеству продукции, сама атмосфера нетерпимости к недостаткам, сложившаяся в партийной организации, — все в комплексе привело к тому, что мы в основном своими силами, как и намечали — за трое суток, провели реконструкцию. Скорость прокатки не увеличилась, но качество листа — это заметно уже по первым рулонам — несколько улучшилось. Значит и важнейший показатель нашей работы будет лучше.

О повышении качества всей работы говорилось на очередном собрании коммунистов по обсуждению постановления июньского (1986 г.) Пленума ЦК КПСС. Старший лудильщик В. Белов и мастер В. Печеркин в числе других выступающих с озабоченностью высказывались о необходимости ужесточить спрос за соблюдение технологии по всей цепи производства от руды до готового проката. Нередко скрытые металлургические дефекты обнаруживаются только на последней стадии, когда идет готовый прокат, и исправить их нет возможности.

Так что же, по-прежнему кивать на смежников? Коммунисты с такой постановкой не согласны. Спрос в первую очередь должен быть с самого себя. И, критикуя смежников, нужно использовать собственные возможности для повышения качества продукции.

На первый взгляд чисто технические вопросы выносили на обсуждение старший лудильщик и мастер. Но призывали они к деловитости, к перестройке не на словах, а на деле. И ставили ее в зависимость от уровня партийной работы. А молодой коммунист слесарь Г. Извеков и ветеран производства заместитель начальника цеха по воспитательной работе на общественных началах В. С. Плотников особо выделяли необходимость вести партийную работу непосредственно в бригадах, действовать силой примера, создавать хорошую атмосферу в коллективах.

Настрой коммунистов поддержан в бригадах. Выразилось это в том, что, несмотря на сложную обстановку в конце прошлого месяца, цех полностью справился с выполнением заказов, а потому обеспечил реконструкцию дрессировочного стана № 2.

Б. БУЛАХОВ,
секретарь парторганизации
листопрокатного цеха № 3.

В ЦЕХЕ ремонта металлургического оборудования № 1 инструктор станочных работ Галину Васильевну Сайгак по праву считают мастером «золотые руки». Она прошла, как говорится, полный курс наук обработки металлов, до тонкости овладела профессиями фрезеровщика, шлифовщика, строгальщика.

Приятно смотреть, как работает Галина Васильевна. Легко и красиво. Готовые детали, аккуратно сложенные на рабочем столе, сияют гладкими, словно отшлифованными гранями. Можно не проверять: работа выполнена с ювелирной точностью.

Не один десяток лет простояла за станком Г. В. Сайгак. Приняли ее на работу в цех выпускницей ремесленного училища № 1. Смышленая и работящая девушка всем пришлась по душе. А наставница ее, Анна Тихонова, сразу отметила трудолюбивое упорство, настойчивость своей подопечной. Вскоре Гале доверили самостоятельную работу.

Первые дни трусила страшно, — вспоминает Галина Васильевна. — О том, чтобы в первый месяц план выполнять, даже и не мечтала, казалось, что это очень трудно сделать. Но на следующий месяц уже был один процент в запасе, для бодрости. Сейчас интересно иногда вспомнить, как мы, новички, токарную науку постигали. Вроде бы все ясно, в училище все проходили, а на деле проблемы то тут, то там. Начнет мне моя наставница объяснять, что к чему, глядишь, двое-трое учениц нас обступят. Слушают...

Не случайно профессия токарки и сегодня на комбинате считается дефицитной: работать с металлом нелегко. Многие подружки Галины Васильевны не выдержали, ушли, стали работать по другим специальностям. А вот она прикипела к делу душой, полюбила и цех, и свое рабочее место. И на всю жизнь сохранила в сердце благодарность к людям, обучившим ее всем сложностям и тонкостям обработки металла.

Г. В. Сайгак сейчас называют одной из лучших наставниц цеха. Передавать нормы выработки трудно, но еще труднее передавать свое мастерство, свой опыт и умение новичкам. Ведь именно от наставника зависит во многом, станет ли для начинающего эта профессия «своей». Поймет ли он ее, примет ли как свой единственно правильный выбор. Много их, подшефных мальчишек и девчонок, прошло через заботливые

руки Галины Васильевны Сайгак. И для каждого находилось у нее доброе слово, способное вселить уверенность, поддержать, когда трудно и кажется, что ничего, ну совсем ничего не получается.

— Не робей, — скажет спокойно Сайгак своему подопечному.

Токарь, он, как волшебник: вот ты берешь заготовку, «поворожишь» над ней на станке — получается деталь. А потом из них, сделанных тобой, соберут сложные механизмы. Вот ведь как интересно, правда?

У Галины Васильевны за годы работы с новичками

рабочей чести. Попадись, такому специалисту малознакомая операция — срежется, да еще при этом будет доказывать, что он тут ни при чем. Нередко приходилось ей объяснять подобному «горе-мастеру», что умение не вручишь вместе с дипломом или аттестатом об окончании училища, что нужно работать над собой и учеба не закончилась вместе с окончанием учебного заведения.

— Сейчас многие сетуют на то, что у нашей молодежи потребительское отношение к жизни, — в голосе

Наставница

ДЕЛО ЧЕЛОВЕКОМ СЛАВИТСЯ

выработалась своя система, своя точка зрения на воспитание молодежи. Главное, считает она, научить любить труд. И здесь важен пример, который показывает наставник. Нужно с первых же шагов приучать к самостоятельности, больше доверять молодым рабочим.

— Споры нет, бывает, что молодые допускают брак, — говорит Галина Васильевна. — Но главное, нет у нас таких ребят и девчат, которые хотели бы «спихнуть» некачественную работу как-то незаметно, втихаря. Самостоятельность в работе воспитывает и чувство ответственности в людях.

Токарное дело — тонкое. Чуть не так заправишь резец — стружка либо «колом» пойдет, либо ломаться будет. А она должна идти, как пружина — виться и петь. Вроде бы просто, а дойти до этой простоты нелегко. Не у всех хватает характера.

— Иногда я думаю, что в этом есть и наша вина, — задумчиво говорит Галина Васильевна. — Ведь мы, когда в школе или в училище выступаем, рассказываем о профессии, слов не жалеем, чтобы поряе картину нарисовать. А к нашему делу больше подходят простые, доходчивые фразы. Их-то труднее всего бывает найти.

У новичка-токарки две беды: или он надолго засядет в «азбуку», или научится выполнять две-три операции — и кажется ему, что он уже мастер. По мнению Г. В. Сайгак, из двух зол хуже последнее, потому что касается прежде всего

Незаметно бегут годы. И хотя уже бабушкой стала Галина Васильевна, а характер ее — энергичный, деятельный — не изменился. Так же, как и в молодости, она отзывчива к людям, к их радостям и бедам. Уважают ее в цехе за веселый, неунывающий нрав, умение трудиться на совесть, заинтересованно и горячо. За многолетнюю плодотворную работу Г. В. Сайгак была награждена орденом «Знак Почета», медалью «За трудовую доблесть», юбилейной медалью в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина. Она — ударник коммунистического труда, ветеран труда комбината. Так высоко оценены трудовые заслуги Г. В. Сайгак.

Г. ВЛОДАРЧИК,
рабкор.

ве, формовщики Н. И. Соколенко, Ю. А. Забелин. Велю в том заслуга кавалера двух орденов Трудовой Славы, обжигальщика враждующих печей А. М. Таркина, прессовщика В. В. Агапова, садчика Р. М. Максимова и их товарищей.

М. П. СОЛОВЬЕВА,
ст. экономист огнеупорного производства.

С УДВОЕННОЙ ЭНЕРГИЕЙ

Огнеупорщики стоят на пороге двойного праздника — с Днем металлургии совпадает 55-летие огнеупорного производства.

Наш коллектив рапортовал о выполнении полугодичного задания раньше на пять суток. Выполнив зада-

ние на 103 процента, огнеупорщики выпустили дополнительно к плану шести месяцев 4717 тонн продукции.

Успешно справился коллектив и с выполнением плана по заказам. Перевыполняют плановые задания, не забывая при этом о качест-

Трудовой день Владимир Николаевич начинает с приема смены за час до ее начала. Обход стана, как правило, начинается с участка нагревательных печей. Богачев знакомится с наличием металла по профилям и маркам стали. Вместе с мастером производства Н. А. Ушаковым он детально обсуждает очередность посадки металла в печи, не упуская из виду возможные изменения и дополнения при подаче металла в течение смены. Это позволяет в дальнейшем вести технологический процесс в наиболее оптимальных режимах для всех участков стана. Затем Богачев встречается со старшим вальцовщиком сменной бригады, интересуется работой клетей стана, допущенными нарушениями технологии и простоями. Вся эта информация помогает Владимиру Николаевичу планировать работу на предстоящую смену исходя из конкретной ситуации, определять порядок работ на плановую остановку. Свои замечания и предложения он обязательно доводит на сменно-встречном до сведения членов бригады, дает анализ прошлой смены и с начала месяца с оценкой трудового вклада каждого рабочего,

Прежде, чем говорить о том, как старший вальцовщик стана 300 № 1 Владимир Николаевич Богачев организует работу на своем участке, хотелось бы несколько слов сказать о нем самом. В наш цех Владимир Николаевич пришел семнадцать лет назад, сразу после окончания профессионально-технического училища. Начиная он свой трудовой путь подручным вальцовщика. За годы работы на стане Богачев приобрел богатый производственный опыт, который теперь во многом помогает правильно организовать и скоординировать действия каждого из членов вверенного ему коллектива, а привычка к точности и аккуратности стала, как говорится, действительно его «второй натурой». Хорошие производственные показатели бригады Богачева — это результат отличного знания технологии прокатки, грамотной эксплуатации оборудо-

ГЛАВНОЕ — ОРГАНИЗОВАННОСТЬ

ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ — ВСЕМ

Обычно работа бригады в течение смены складывается из нескольких этапов. В период профилактической остановки стана В. Н. Богачев проверяет настройку рабочих валков, состояние и выработку калибров, правильность установки при-валковой арматуры. А во время работы стана он внимательно следит за тем, чтобы полоса правильно выходила из валков и была качественной.

При выработке калибра или переходе на другой профиль производится перевалка клетей, которая является очень ответственной операцией и потому требует особого внимания старшего вальцовщика и тщательной подготовки. Еще до

перевалки Богачев проверяет наличие валков на нужный профиль, состояние калибров рабочих валков, их диаметр, дает указания вальцовщикам подготовить привалковую арматуру, проверит подготовку шаблонов на новый профиль. Вместе с мастером намечает расстановку рабочих при перевалке, учитывая их квалификацию и умение выполнять ту или иную операцию. В процессе перевалки Богачев показывает ее участникам рациональные приемы труда и контролирует качество выполнения работ. Особое внимание он обращает на рациональное использование кранов и, по мере выполнения работ, своевременно дает указа-

Слава ударникам
11-й пятилетки!

В соответствии с постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ «О Всесоюзном социалистическом соревновании за успешное выполнение и перевыполнение заданий одиннадцатой пятилетки» коллегия Министерства черной металлургии СССР и Президиум ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности наградили следующих работников комбината знаками «Ударник одиннадцатой пятилетки»:

(Начало в №№ 67—77, 79—81)

по ЦРМО № 2
Куприянова М. И. — слесаря
Даньшова Б. Н. — мастера
Мамота Л. И. — слесаря по механическому цеху
Бабенко И. А. — фрезеровщика
Белякова М. А. — токаря
Горбанева А. А. — долбежника
Лиховицкого Л. В. — строгальщика
Сараева С. М. — токаря
Савкина К. Я. — фрезеровщика
Миронова В. И. — токаря
Шипилова В. И. — токаря
Главацкого А. П. — токаря
Тухбатулина Х. М. — сверловщика
Плишкина В. М. — токаря

Курыгина В. Н. — шлифовщика
Муратшина Х. Р. — разметчика
Черепкова М. А. — токаря
Ерофеева А. Н. — эл. механика
Чеповского Н. С. — эл. слесаря
Рыкова А. Ф. — слесаря
Тамгина А. И. — слесаря
Чистякова В. П. — мастера
Швецова А. И. — эл. сварщика
Кильдеваеву Ф. П. — маш. крана
Назарова А. И. — термиста
Меньшикова А. Н. — оператора
Ляшко С. И. — оператора
Заплатина В. М. — эл. сварщика

♦ НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Валерий Николаевич Богачев многие годы трудится агломератчиком в первом агломерационном цехе, является одним из маяков в социалистическом соревновании. Он вносит весомый вклад в выполнение повышенных обязательств коллективом цеха, за что неоднократно отмечался грамотами и благодарностями; за отличный труд в одиннадцатой пятилетке Валерий Николаевич награжден орденом Ленина.

Фото Н. Нестеренко.

чески отбираемых от переднего конца полосы. По характеру и месту дефектов он безошибочно определяет причины их появления и немедленно принимает меры к их устранению. При необходимости организует своевременную замену выработанных калибров и проводковой арматуры.

Как только получен устойчивый профиль с нужными геометрическими параметрами, Богачев дает команду на полную загрузку стана, постоянно контролируя темп прокатки, его стабильность. Скорость вращения валков подбирается таким образом, чтобы машинное время в клетях было одинаковым. Это облегчает работу оператора и исключает нагон заготовок.

Большое внимание уделяется в бригаде Богачева экономии материально-технических ресурсов (топлива, электроэнергии, металла). В связи с переходом на хозрасчет в коллективе наметился положительный сдвиг в сторону экономного расходования исходных материалов.

Н. МИЩУКОВ,
председатель комитета профсоюза сортопрокатного цеха.



МАГНИТОГОРСКОЕ УСКОРЕНИЕ

№ 7 стр. 3—4

5 июля 1986 года

Специальный выпуск отдела реконструкции и интенсификации газеты «Магнитогорский металл»

Конечные результаты, а не промежуточные показатели — вот критерий настоящего соревнования. Стране, государству нужны реальные, введенные в срок заводы и фабрики, жилые дома и школы, магазины и кинотеатры, надежно работающий транспорт, собранный и сохраненный урожай, добротные товары широкого потребления.

Из Обращения Центрального Комитета КПСС к трудящимся Советского Союза.

Начнем с такого факта. Сравнительно недавно руководство комплекса справило новоселье: «переехало» в специальное здание, где для оперативных совещаний отведен довольно просторный зал. Я имел возможность наблюдать, как идет оперативка. Собралось около 50 руководителей строительных и монтажных организаций. Они отчитывались о выполнении заданий, ставили вопросы смежникам. Слушаю, смотрю и невольно ловлю себя на мысли: а ведь сегодняшнее совещание — точная копия тех, которые были на пусковых объектах «Магнитостроя» 10—15 лет назад. Так же встает очередной исполнитель и вяло докладывает: задание будет выполнено... завтра. Почему сорвал срок — об этом ни слова. Да и доклад ли это? Извините, но, честное слово, неловко слушать великовозрастного дядю — мамлит что-то, бормочет. Может, простудился? Но вот начальник комплекса В. А. Штинов спрашивает этого, с позволения сказать, оратора: есть ли вопросы к смежникам. И тут у исполнителя голос мгновенно прорезался, в нем появился металл. Исполнителя словно подменили. Взволнованно, бодро он стал «разносить» тех, кто якобы мешал ему выполнить задание. Себя он мыслит лишь в роли этакого прокурора.

Теплилась надежда: вот сейчас начальник комплекса напомнит про время, в котором живем. Но нет. Виктор Алексеевич терпеливо слушает. Он не возмущается, не останавливает говоруну. Похоже, привык, смирился с такими речами. Предоставляет слово следующему исполнителю. И снова: о собственных промахах, нерасторопности — вскользь, неразборчиво, зато о смежниках — завидное красноречие, правильные фразы об ускорении.

Но вот совещание кончилось. И я беседую с одним из тех, кто не выполнил задание: заместителем начальника управления «Спецпромстрой» Василием Викторовичем Кузовлевым.

— Василий Викторович, вот слушал я ваше выступление. И на каждый вопрос вы отвечали: не сделано, не успели, завтра... Подумалось: бывает. Наверное, это случайность. Но начальник комплекса Штинов сообщил, что это не случайность, что это хроническая неисполнительность.

— Конечно, это можно квалифицировать как недисциплинированность. Но ее можно объяснить. Работы, которые мы ведем, сложные по структуре. Мобильных механизмов у нас мало — всего два экскаватора.

— Как вы сами-то оцениваете собственную работу?

— Пока работаем плохо.
— А настроение?

— Не восторженное, но с надеждой...

Я мог бы привести еще интервью. Не стоит. Все они, как две капли воды. Этим командирам производства доверили уникальный объект, крупнейший в мире конвертерный цех. Стройка объявлена Всесоюзной ударной комсомольской. Ее решено сделать образцовой. А что мы слышим! «Работаем пока плохо. Настроение не восторженное, но с надеждой...» На кого, собственно, надеяться? На дядю, который придет со стороны и все сделает за них? Но ведь чудес на свете не бывает. Всемогущего дяди нет и не будет. Эти товарищи, видимо, смутно представляют смысл перестройки. Если на объекте нет должного порядка, то его надо наводить самим. Надо установить строжайший спрос прежде всего с самих себя, с каждого исполнителя! На раскачку времени нет. Положение на стройке никогда не было удовлетворительным. С первого дня работы идут черепашими темпами. Правда, кое-кто не против представить дело таким образом, что по деньгам освоение объемов идет в ногу с планом. Но ни для кого не секрет, что средства можно осваивать по-разному: к примеру, можно «нахватать» где попало и числиться в передовиках, а нужные работы останутся на нуле. Прошло первое полугодие, а годовая программа строительно-монтажных работ выполнена лишь на треть, чуть больше.

Пора сказать в полный голос правду: сегодня есть все основания для серьезной тревоги за судьбу громадной стройки. Два месяца минуло с той поры, когда на кустовом партийном собрании коммунистов треста «Магнитострой», металлургического комбината и Магнитогорского Гипроме-

Это совпадение можно расценивать как самое счастливое: грандиозная стройка Магнитки развернулась в исторические, переломные дни. Жизнь предоставляет великолепную возможность в кратчайшие сроки избавиться от пут вчерашней, изжившей себя психологии. Именно с этих пози-

ций надо рассматривать положение дел на важном объекте.

Резюме потому и резюме, что оно стоит в конце всякой публикации. Но чтобы не держать читателей в неизвестности, начну с конца — с вывода: многие из тех, кому партия доверила ударными темпами возвести кислородно-

конвертерный цех и стан «2000», не проявляют заметных признаков быстрой перестройки, ускорения. Они предпочитают не спеша идти в колее старых, заезженных методов работы. Утверждение обидное, но постараюсь доказать, что оно вполне обоснованное.

Перестройка... на словах?

за шел очень миролюбивый разговор о низких темпах строительства нового цеха. Затем состоялся пленум областного комитета партии. На объекте побывала группа министров. Произнесено немало пылких речей. Приняты постановления. Разработаны мероприятия. Названы сроки, ответственные лица.

Но резких перемен что-то не видно. Перестройкой не пахнет. Да и откуда ей быть, если уникальный объект все еще не стал главной стройкой. Вот откровенное интервью начальника комплекса, заместителя управляющего трестом «Магнитострой» В. А. Штинова.

В. ШТИНОВ: Всякая перестройка требует времени. Вопрос перестройки сложен, о нем будем говорить, наверное, еще долго — для того, чтобы восстановить дисциплину и т. д. Так не бывает: лег спать — дисциплина плохая, а утром встал ангелом.

— Но ведь тут прошла не одна ночь, а порядочно.

В. ШТИНОВ: Мы перестраиваемся. Дисциплина на комплексе улучшается.

— Вам как руководителю комплекса нужна помощь, чтобы исполнительность повысилась?

В. ШТИНОВ: Мне лично помощь не нужна, она нужна самим исполнителям. Я понимаю так: перестройка должна идти на всех этапах. Вот дали нашему тресту дополнительно 13 миллионов рублей. А ведь кроме металла на изготовление конструкции никто нам не дал ни грамма цемента, ни одного килограмма арматуры, ни одного метра труб. А я же с исполнителями требую! Но откуда они возьмут? И еще. У них на текущий год куча задач. Требования, которые мы здесь к ним выдвигаем, не увязаны с возможностями управлений. В самом деле, коксовую батарею № 9-бис надо пускать нынче? Надо. Очистные сооружения надо пускать? Надо. Склад привозных руд надо пускать? Тоже надо!

— А кислородно-конвертерный цех — не надо?

В. ШТИНОВ: Это объект на сегодняшний день не пусковой. И на программу 33 миллиона рублей все исполнители отработывают. Правда, некоторые управления зашиваются. К примеру, «Спецпромстрой». Но почему? Да потому, что «Спецпромстрой» «завязан» еще и на других пусковых стройках, и на кислородно-конвертерный цех у него сил уже не хватает. Сейчас все управления усиленно занимаются проблемой увеличения количества рабочих на стройке. Решены уже многие вопросы по комплектации управлений механизмами. И «Спецпромстрой» также нанимает сейчас рабочих, обучает их.

— А другие управления? Ведь большинство срывает график.

В. ШТИНОВ: Сегодня на оперативке шла речь о заданиях, которые в прошлый раз не рассматривались. Я требовал назвать сроки, некоторые исполнители не ожидали моих вопросов и не смогли назвать. Но мы им записали.

— И все же вы проявляете снисхождение.

В. ШТИНОВ: Да, проявляю снисхождение. Основная причина: на сегодняшний день кислородно-конвертерный цех для всех исполнителей не является главным объектом. Ныне у них много пусковых строек.

Вот видите, что получается! На словах — за перестройку. А на деле — кислородно-конвертерный цех все еще не стал главным объектом.

Его оттесняют пусковые объекты нынешнего года. А в будущем году оттеснят новые? И так ведь может продолжаться до конца пятилетки. Когда же делать стройку по-настоящему ударной и образцовой? Не надо быть большим специалистом, чтобы увидеть, что дела здесь идут вяло. Раскачка. Когда начинаешь выяснять, что же конкретно мешает, в ответ слышишь: не хватает рабочих кадров. Кадры готовятся, на это нужно какое-то время.

Так что же? Ждать?

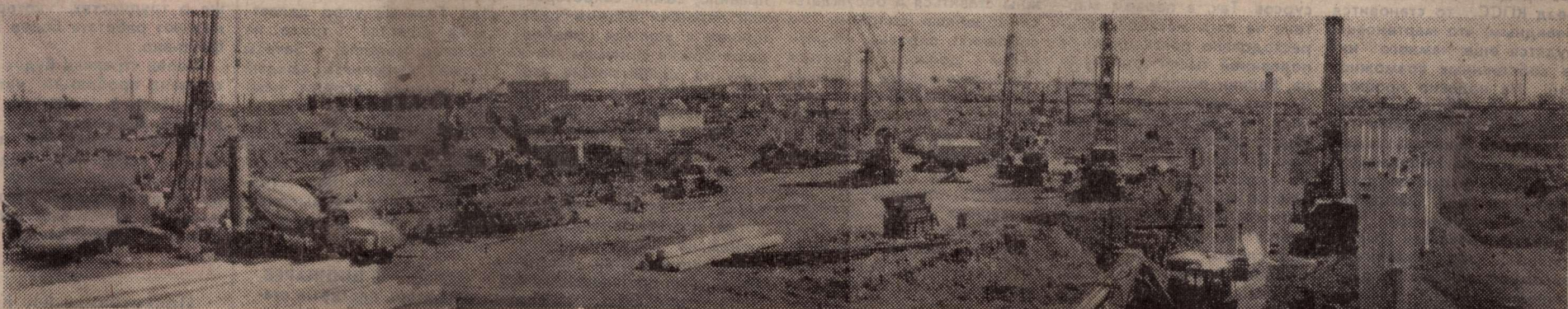
Ускорение и выживание несовместимы. Нужна смелость действий. Речь идет об отношении к передовым формам организации труда. Послушайте руководителей треста — все дружно за бригадный подряд. А побывав на рабочей площадке — подрядом там и не пахнет. Ситуация в «Магнитострое» такова. Большинство бригад здесь специализированные. Это мелкие коллективы, в каждом чуть больше десятка человек. В свое время такие формирования показали свою эффективность. Но сегодня узкая специализация становится тормозом.

— Надо создавать комплексные бригады, — убежденно говорит арматурщик Павел Григорьевич Юзак, проработавший в тресте 36 лет. — Давно я мечтал поработать на такой масштабной стройке. Наконец-то повезло. Вижу: в тресте начались хорошие перемены. Обновляются транспорт, механизмы. А вот методы работы остаются пока прежними. Разве это порядок: бригаде нет полной загрузки? А ведь можно и нужно работать эффективней! Вот представители управления «Бетонстрой» на возведении административно-бытового здания взяли подряд. Наша бригада, которая предоставляет им фронт работы, — в стороне. А почему бы и нас не включить в подряд? Он позволил бы сразу решить комплекс вопросов.

— На такой громадной стройке обязательно нужно внедрять все новое, прогрессивное. В том числе и бригадный подряд, — говорит строитель Алексей Степанович Пронин, которого недавно избрали председателем совета бригадиров. — Я так считаю: в бригаде должно быть 50—60 человек. Разных профессий: бетонщики, каменщики, сварщики. Она берет здание полностью — с нуля. Сделали — перешли на другой объект. Чем это выгодно? Да всем. Люди будут спокойно работать, их никто срывать с места не будет. В тресте таких комплексных бригад пока нет, хотя разговоры о них идут давно. Все чего-то утрясают, согласовывают... То, что делается в нашем тресте, строго говоря, нельзя назвать бригадным подрядом. Он какой-то половинчатый, неполный. Тут нашим руководителям надо смелее браться за новинку. Ведь перед нами прекрасный образец рабочей инициативы — опыт работы бригад Злобина и Серикова. Нам тоже хочется пообщаться. Мы чем хуже?

Вот именно! Перестройка мышления, хозяйствования должна идти и в этом плане. Тогда главный объект двенадцатой пятилетки действительно станет стройкой номер один. А пока здесь самая заурядная обстановка. С теми же элементами необязательности, срывами, штурмовщиной и хроническим равнодушием, которые, к сожалению, можно встретить еще на многих объектах нашей области.

А. КУЗЬМИЧ.



Так выглядит сегодня строительная площадка кислородно-конвертерного цеха.

Фото А. Князева.

ПРОТИВОЗАТРАТНЫЙ МЕХАНИЗМ— В ДЕЙСТВИИ!

Наш комбинат всегда славился умением считать затраты. Сегодня на предприятии внедряются комплексные счета экономии, что свидетельствует о новом «витке» соревнования за бережное расходование ресурсов. В рабочем лексиконе появилось новое выражение «противозатратный механизм».

Без преувеличения, это один из главных вопросов работы металлургов в условиях нового экономического эксперимента, который начнется в будущем году. И если бы мы сказали, что противозатратный механизм у нас уже действует эффективно, то мы, безусловно, погрешили бы против истины. Потому что это большая работа как по своему объему, так и по времени. О затратах мы говорили и раньше, но не так углубленно и комплексно, как сейчас. А больше разговор шел о тоннах, погонных метрах. И сегодня еще живуче мнение: мол, были бы тонны, а уж рубли, то бишь зарплата будет сама собой. Но жизнь убеждает: не будет! Истинный передовик тот, кто не только производит сверхплановую продукцию, но и затрачивает при этом минимальное количество ресурсов.

Раньше очень спокойно, миролюбиво производились взаиморасчеты между цехами. Скажем, между горняками и доменщиками, между доменщиками и коксохимиками. А теперь они «выясняют» отношения, считают каждый затраченный рубль. Такие деловые «конфликты» надо только приветствовать. Потому что в основе их — настойчивый поиск внутренних резервов, желание повысить качество работы.

Возьмем сталеплавильщиков. На их дополнительном счету полторы сотни тысяч тонн стали. Раньше это был едва ли не главный показатель мастерства. Но сегодня хозяева мартенов на первое место ставят себестоимость: а во что обходится? Металлурги Магнитки получают легированного лома в три раза больше, чем полагается по нашим расчетам. А легированный лом в полтора раза дороже углеродистого. Ежемесячно наблюдается рост затрат на выплавку — за счет стоимости металлического лома. И все же, несмотря на такие неблагоприятные условия, сталеплавильщики нашли возможным сэкономить на ферросплавах. И общая картина получается такая: перерасход легированного лома равен 2,3 миллиона рублей, а экономия на ферросплавах — 2,2 миллиона. Налицо экономический подход к производству. Надо отдать должное нашему главному сталеплавильщику Анатолию Ивановичу Агарышеву: он сам скрупулезно считает затраты и учит считать своих подчиненных.

Понятно, что противозатратный механизм должен находить отражение в организации трудового соперничества. На комбинате заведено правило: если у трудового коллектива нет экономии по себестоимости, то на призовое место в соревновании он претендовать не может. А для лучших, для самых бережливых учрежден специальный приз. Но ярче всего противозатратный механизм проявляется в комплексных лицевых счетах экономии, которые приживаются на комбинате с легкой руки сортопрокатчиков. Именно комплексные счета дают наибольший эффект.

Опыт сортопрокатчиков распространяем в остальных цехах. Конечно, это требует немало усилий, труда. К тому же не хватает людей, которые должны вести учет, контрольно-измерительных приборов. И все же, несмотря на эти и другие трудности, металлурги поворачиваются лицом к себестоимости, которая является зеркалом нашей экономики.

Ю. ЛЕВИН,
заместитель директора комбината
по экономическим вопросам.

Нынешний год для сталеплавильщиков Магнитки во многом переломный. За шесть месяцев дополнительно к плану произведено около 150 тысяч тонн добротной стали. Отрядный показатель! Имеет комбинат и экономию средств от себестоимости.

Но если посмотреть на нашу работу с позиций тех высоких требований, которые предъявляет нам XXVII съезд КПСС, то становится очевидным, что мартеновцы трудятся еще намного ниже собственных возможностей. На недавно прошедшей научно-практической конференции подробно говорилось о неиспользуемых еще резервах. Например, в июне снизили производство 900-тонные печи. Ожидания, которые мартеновцы первого цеха возлагали на различные ковши увеличенной емкости, пока не дают нужной отдачи. Сбавила темпы самая крупная в Союзе 35-я мартеновская двухванная печь. Тяжело ра-

Заказам — партийный контроль

ботает второй мартен. Немало своих проблем в третьем цехе.

И как итог этого — лишь два десятка сталеварских бригад выполняют с начала года заказы на 100 процентов. То есть каждый седьмой. Мало! Повсеместно допускается перерасход ресурсов. Так, в первом мартене за пять месяцев перерасходовано почти шесть с половиной тысяч тонн чугуна. Велики потери от брака. За пять месяцев они составили у сталеплавильщиков свыше двух миллионов рублей. В связи с этим особенно остро встает вопрос об эффективности противозатратного механизма. Он касается не только специальных служб, но буквально каждого мартеновца. И уж, конечно, в стороне от этого не могут быть коммунисты. Роль партийных организаций, партийных групп

здесь резко должна возрастать. Как отмечалось на научно-практической конференции, многое в наших партийных группах проводится формально. Возьмем, к примеру, собрания, которые призваны играть роль политического руководства. Именно на собраниях должны ставиться и обсуждаться коренные вопросы, на собраниях рядовые коммунисты должны учиться принципиальности в оценке собственной работы. Разговор надо вести по-деловому, без трескотни. На комбинате немало партийных групп, где о наиболее говоря по-рабочему, не сглаживая углы. Деловую атмосферу создают партийные группы мастера производства Александра Завольского, машиниста завалочной машины Александр Богданов, старший мастер разлива Александр Маслов, мастер

производства Анатолий Котий и другие. К сожалению, в большинстве партгрупп партийные собрания не оставляют глубокого следа в жизни наших коммунистов. Анализ подсказывает, что происходит это не случайно. Собрания готовятся узким кругом лиц. Доклад делается, как правило, самим секретарем или первыми лицами цеха, причем в докладе преобладают общие призывы, ни к чему не обязывающие постановления. И ораторы предпочитают говорить больше в «парадном» стиле. И сами собрания носят скорее хозяйственный характер, чем партийный. А когда нет острой критики, когда ход выполнения решений не контролируется, тогда и рождаются пассивность, заорганизованность. Надо решительно ломать такую практику! Например, во втором копровом и вто-

работали на печах, сегодня не подходит? Надо переучиваться?

Именно так. Переучиваться. Взять, к примеру, самую, казалось бы, простую операцию — завалку шихты. Эту операцию многие понимают доволно примитивно: лишь бы завалить. А ведь тут далеко не так все просто. Именно в этот период в шихте надо накопить максимум тепла. Обучиться этой премудрости можно на

плавке. Тренажер даст возможность учиться программировать выпуск плавки строго по заказам. А это как раз то, что надо.

Попутно хозяева мартенов решают некоторые социальные вопросы, например, улучшатся условия труда. Ведь сейчас, когда топливо используется неправильно, если не сказать, преступно (одна треть топлива выбрасывается из рабочего пространства в

двум операциям — награву и обезуглероживанию. Магнитогорские специалисты ставят перед тренажером масштабные задачи, о которых сказано выше. Важно, чтобы этот сильный фактор интенсификации сразу же включился в рабочую «упряжку». Для этого нужно решить два вопроса. Первый: надо как можно быстрее приобрести несколько компьютеров, поскольку специалисты МГМИ уже разработали программу для обучения. Второй: для обслуживания тренажера надо иметь соответствующий штат специалистов. Пока же штата нет, а нужны руководитель тренажера, инженер-автоматчик, слесарь цеха контрольно-измерительных приборов, инженер-электронщик, инженер-программист.

Тренажер «Сталевар»

Впервые на комбинате

тренажере. Правда, сегодня на нем можно имитировать лишь финишные операции — раскисление и доводку жидкой стали. Но с установкой тут компьютерной техники можно разработать соответствующую программу и спокойно обучать сталеваров вести плавку в оптимальном режиме. С помощью компьютера мартеновские печи смогут работать в определенном ритме. Сейчас не учитываются многие факторы. А если быть точным, то пока учитываются едва ли не единственное: сколько часов «присидела» предыду-

щий персонал старается реже подходить близко к печи: ведь идут большие выбросы газов и тепла. Сталевар и подручные крутятся между постом управления и агрегатом. Оптимальный тепловой режим озодровит атмосферу на печном пролете. Сталевару и подручным будет работать легче — во всех смыслах!

Аналогичный тренажер имеется на Кузнецком металлургическом комбинате. Но там он преследует узкие цели: на нем подручные сталевара обучаются лишь

Итак, первое знакомство с тренажером мартеновцев третьего цеха показало, что сталеплавильщики с большой заинтересованностью отнеслись к новинке. Они понимают, что возможность промоделировать плавку научит их эффективнее использовать мартеновские агрегаты и ресурсы. И в конечном счете — безупречно выполнять заказы, увеличивая рост производства стали. Сказав «А», надо говорить и «Б», то есть, установив тренажер, нужно вооружить его компьютерной техникой. Тогда он оправдает все ожидания.

К. ЮРЬЕВ.



Для строительства кислородно-конвертерного цеха необходимо изготовить десятки тысяч тонн металлических конструкций. Передовые сталевары комбината обратились к своим товарищам по работе с призывом произвести столько сверхпланового металла, сколько необходимо для удовлетворения потребностей строителей.

На снимке нашего фотокорреспондента Н. Нестеренко вы видите сталевара восемнадцатой печи третьего мартеновского цеха Виктора Николаевича КОНАРЕВА. На счету его бригады более 600 тонн стали, выплавленной с начала года дополнительно к заданию. Ударник коммунистического труда, неоднократный победитель внутрицехового социалистического соревнования В. Н. Конарев награжден орденами Трудовой Славы II и III степеней.

ром мартеновском цехах стали больше привлекать к подготовке собрания рядовых коммунистов, разговор о недостатках пошел живее. Заметно лучше проводятся собрания в третьем мартене.

Напряженные задачи стоят перед сталеплавильщиками в новой пятилетке. Ежегодно надо производить около 16 миллионов тонн стали. Каждому цеху намечена конкретная программа интенсификации производства. Главный упор делается на качество труда, на качество металла. Заказы должен выполнять каждый цех, каждый агрегат, каждая сталеварская бригада. Этот показатель теперь самый важный, решающий. И долг каждой партийной группы — взять под строжайший контроль выполнение всех без исключения заказов.

В. ШИНКАРЕВ,
секретарь парткома сталеплавильного производства.

В очередном, восьмом по счету, специальном выпуске «Магнитогорское ускорение» первая страница будет посвящена проблеме интенсификации в прокатном переделе. В каждом цехе составлена пятилетняя программа ускорения. Позади шесть месяцев первого года новой пятилетки. Газета подводит некоторые итоги большой напряженной работы.

Вторая страница будет посвящена проблеме интенсификации в прокатном переделе. В каждом цехе составлена пятилетняя программа ускорения. Позади шесть месяцев первого года новой пятилетки. Газета подводит некоторые итоги большой напряженной работы.

Подготовил Ю. Кормилев. Тел. 3-31-33.

Продукция третьего листопрокатного цеха отправляется по многим адресам нашей страны и идет на экспорт. Стремясь выполнить заказы потребителей, в коллективе изыскивают резервы для увеличения выпуска и улучшения качества белой жести.

Успешно закончили выполнение заданий практически все участки цеха. За этот период произведены дополнительно к заданию тысячи тонн металла.

На снимке: передовые труженики агрегата электролужения Анатолий Григорьевич ГОЛЕВ и старший лудильщик Борис Парфирьевич ЧЕРНЫЙ.

Фото Н. Нестеренко.

Роботы — в работу

ПО ПРОГРАММЕ ИНТЕНСИФИКАЦИИ

Первый робот на комбинате появился ровно пять лет назад. Это был комплекс в цехе механизации, тогда были отработаны его возможности, и данный комплекс послужил своего рода опытным полигоном, на котором отработаны необходимые моменты. И вот сегодня отчетливо видно, что промышленные роботы — это не дань моде, это жизненно необходимая техника.

По какому пути мы пошли? Совместно с одной из кафедр МГМИ мы обследовали некоторые производственные подразделения: производство товаров народного потребления, механический цех, мебельную фабрику, цех механизации. И определили возможности: где можно внедрять, на каких операциях? И в первую очередь стали «прописывать» новинки в цехах, где изготавливаются товары народного потребления. Причем на тех участках, где выполняются сравнительно несложные операции, скажем, задача заготовки в пресс для штамповки, гибки и пр. То есть стремились манипуляторы установить там, где труд монотонный, малоквалифицированный.

Сразу же столкнулись с рядом трудностей. Новинки не вписывались в старую технологию, пришлось ее ломать, а также заменять имевшуюся оснастку. Причем технология совершенствовалась, а сам манипулятор встраивался в «цепочку». Хотелось подчеркнуть такой нюанс. При обычном производстве штамповщика могла пропустить деталь, имеющую незначительный, на ее взгляд, дефект. Робот же лишен эмоций. Заусенец? И деталь дальше уже не пойдет! То есть робот является не только исполнителем, но еще и жестким контролером.

Словом с одной стороны роботизация способствует комплексно решать вопросы качества продукции, избавляет человека от нудного, тяжелого физического труда, а с другой стороны возникает немало серьезных проблем, от которых не отмахнешься.

Первая трудность: отсутствие высококвалифицированных кадров. Все новинки внедрялись собственными силами, и мы часто сознавали: не хватает знаний, эрудиции, ведь дело новое. В известной степени с этим можно мириться. Но вот то, что в цехах нет подготовленных кадров, которые должны обслуживать промышленные роботы, это уже беда, это такой тормоз, с которым не считаться просто невозможно. Вы скажете: в училище № 41 готовятся специалисты для обслуживания ЭВМ. Но, как мне объясняли, по промышленным роботам у них программа всего на 16—20 часов — это же очень мало! Нужные кадры готовит Магнитогорский горно-металлургический институт. Но тоже мизерное количество, мы их практически не получаем.

Вторая трудность: при внедрении промышленных роботов нужен комплексный подход. Сейчас преобладает волевой подход. Нам говорят «сверху»: нужно внедрить в течение года, скажем, пять-шесть роботов. А где их ставить, на каких участках, оправдает ли это надежды, — мало кого интересует. Представители нашего комбината неоднократно критиковали такую практику, о ней говорили в техническом управлении министерства, но пока положение не поправилось. К чему это приводит? Поясню на примере.

Первые роботы мы внедряли в производстве товаров народного потребления. На локальных операциях. Вначале мы изучали проблему, присматривались, что к чему. И постепенно убедились, что такой подход малоэффективен. Нужно создавать роботизированные технологические линии. То есть подавать рулон, и потом механические руки начинают последовательно осуществлять

операции: вырубка, свив, прошивка. Именно такую линию мы организовали на изготовлении упаковочных бункеров. Там по специально разработанной программе осуществляется комплекс операций. А вначале у нас промышленные роботы превращались как бы в самоцель. Сейчас, когда есть определенный опыт, мы уже строже подходим к этой проблеме. Нередко встает вопрос: а нужен ли здесь робот? Возможно, достаточно поставить многопозиционный пресс-автомат? Важна конечная цель: механизация. А кто ее будет выполнять — робот или специализированный агрегат, не все ли равно? К сожалению, иногда приходится считаться с реальностью: многопозиционных прессов нет, и мы вынуждены ставить в линию роботы.

А стоимость их, прямо скажем, немалая. Самый дешевый стоит около шести тысяч рублей, а обычные, так сказать, 35—40 тысяч. И сразу встает вопрос: а сколько человек высвобождает один робот? И вот тут-то хвалиться нечем: всего одного человека. Пропорция один к одному. В лучшем случае! Приплюсуйте сюда еще сопутствующие затраты: питание, задатки, другие средства, которые, кстати, разрабатываем мы сами, потому что в отрасли нет специализированных бюро, институтов. То есть на данном этапе далеко не всегда еще эффективнее внедрять роботы: дорого, а практическая отдача весьма мала.

И тем не менее роботизация продолжается. Сейчас в производстве товаров народного потребления внедрены 14 робототехнических комплексов и одна робототехнологическая линия. Но четыре из них не эксплуатируются. В огнеупорном производстве внедряются садочные автоматы — это машины для укладки кирпича-сырца на тоннельные вагонетки, они классифицируются как промышленные роботы. Пять комплексов устанавливаются для механической обработки. Еще должны запустить робототехническую линию для изготовления корпуса чайника.

Если подытожить всю работу в этом направлении, то становится ясно: роботизация пока не дает нужного эффекта. До собственно металлургических профессий она еще не дошла. Те манипуляторы, которые получают наша промышленность, это, конечно, далеко не то, что хотелось бы иметь: роботы дорогие, несовершенные конструктивно, с ненадежной системой управления. Очевидно и другое: роботизацию надо внедрять комплексно, не следует ставить манипулятор на одном участке, второй на другом — это ничего не дает, это расточительно. Надо создавать робототехнические линии, потоки.

Так что перспективы, как видите, туманные. Сейчас очень трудно что-то определенное сказать о внедрении таких новинок в других цехах. Другое дело — сбалансированные манипуляторы для транспортировки, загрузки — это реально, мы такую технику «прописываем» в механических и литейном цехах, на ремонтах стали широко использовать. Такими манипуляторами мы оснастили практически все станки с числовым программным управлением. К слову, нас иногда поругивают: мол, почему вы, внедряя столько механизмов, машин, не классифицируете их как роботы? Я знаю, есть предприятия, где подобные приспособления, средства механизации «обзывают» роботами — у них отбечность в порядке... Мы не идем по такому пути. В отрасли наш комбинат — на ведущих позициях: мы внедряли наибольшее количество промышленных робототехнических комплексов. И мы честно можем показать любой комиссии: вот наша техника, это не подделка под роботы.

Г. ДОЦЕНКО,
инженер центральной
лаборатории механизации.



РЕШЕНИЯ апрельского (1984 г.) Пленума ЦК КПСС, определившие основные направления реформы общеобразовательной и профессиональной школы, нацеливают каждого преподавателя, организатора учебно-воспитательного процесса на повышение эффективности идейно-политического, нравственного и трудового воспитания тех, кому предстоит встать в рабочий строй завтра. Одним из важнейших аспектов этой работы становится изучение школьниками современных научных методов творчества.

ДОРОГА К ТВОРЧЕСТВУ

КУРС — УСКОРЕНИЕ

Работа с учащейся молодежью находит свое отражение в рамках Всесоюзного конкурса НИИМ, в проведении смотров школьной молодежи «Юные техники, натуралисты, исследователи — Родине», в ежегодной неделе науки, техники и производства для детей и юношества, конкурсах и выставках технического творчества.

Этой же цели служат и школы развития творческого воображения. Ребята от 12 до 17 лет изучают на уроках в школе физику, химию, литературу, множество других предметов. Не менее необходимо умение придумывать, изобретать. Какую бы профессию ни избрал молодой человек на будущую жизнь: врача или инженера, рабочего-станочника или артиста — навыки творчества ему будут необходимы в любой из них. Веком творчества называют наш, XX век. Еще больше творческой энергии потребует двадцать первый век. И потому уже сегодня, сейчас, нужно готовить к нему молодую рабочую смену: она должна быть инициативной, умеющей мыслить нестандартно.

Безусловно, в нашем металлургическом городе подрастающее поколение следует ориентировать на металлургические профессии. Профессия металлурга была почетной и престижной во все времена и у всех народов. Подтверждение тому — распространность среди людей разных национальностей фамилий типа Кузнецов, Коваль, Ковальчук, Коваленко. У немцев это Шмидты, у англичан — Смиты. Моего деда М. И.

Киселева в селе Балканы по-уличному звали Вездерниковым за умение ловко изготавливать из жести и крыши для домов, и ведра, кастрюли для хозяек. Не сомневаюсь, что и в будущем металлурги будут пользоваться среди народа немалым уважением и признательностью.

Школьная молодежь Магнитогорска имеет большие возможности для развития технического творчества. Этому способствуют школы, СГПУ, Дома юных техников. Есть в них необходимое оборудование, есть и энтузиасты, готовые учить

ходимо создать подготовительный комитет, который бы мог обсудить все вопросы по организации таких технических кружков для молодых рабочих. По-видимому, должны быть разработаны какие-то условия работы кружков, устав и т. д. Конечно, даже такая организация обучения молодежи теории и навыкам технического творчества еще очень далека от той системы, что предлагает Г. С. Альтшулер, но это уже начало работы. Пора, давно пора ее начинать. И от делу рационализации и патентования, и совету ВООР, и комитету комсомола комбината.

В середине июня во Дворце культуры и техники металлургов состоялась встреча молодых специалистов комбината с представителями всех трех перечисленных подразделений. Проходила она в довольно узком кругу, но проблемы, что поднимали молодые, были очень серьезными и актуальными. Одна из них — где и у кого учиться техническому творчеству.

В итоге участники встречи договорились буквально в первые дни июля провести организационное заседание будущего клуба молодых новаторов. Хорошая идея. И неважно, как будет называться это объединение молодых, желающих заниматься техническим творчеством. Главное, чтобы хорошая идея не потухла, не успев разгореться. А такое может случиться. Июль начался, а пока развитием поданной мысли, поисками ее осуществления практического никто, кроме методического кабинета Дворца культуры и техники, не занимается.

Сегодня, когда перед всей страной встала задача ускорения научно-технического прогресса, нужно совсем иначе подходить к тому комплексу проблем, который связан с формированием главной движущей силы научно-технической революции — творческой личности. По утверждению Г. С. Альтшулера, каждый инженер и рабочий могут и должны научиться «по науке» решать вопросы, которые принято считать творческими. Но для этого их необходимо как можно скорее вооружить современной технологией изобретательства. Нельзя терять время. Надо начинать работать.

М. ШАРАПОВ,
заслуженный
изобретатель РСФСР.

Автопробег новых «Запорожцев»

В ЛИСТОПРОКАТНОМ цехе состоялся митинг по поводу встречи участников автопробега Запорожье — Красноярск. Новые модели автомашин «Запорожец» (ЗАЗ—1102) проходят испытание на маршруте, в городе которого в годы Великой Отечественной войны было эвакуировано оборудование Запорожского металлургического комбината.

С инициативой организации пробега выступил горком ВЛКСМ Запорожья, активно поддержал ее городской комитет КПСС. В день



ГОСТИ МЕТАЛЛУРГОВ

45-летия начала Великой Отечественной войны, 22 июня, взяли старт новые машины. В числе участников автопробега три водителя и девять пассажиров.

Рабочие листопркатного цеха ММК, где в войну был оборудован стан 2350 Запорожского металлургического комбината, тепло

встретили гостей. На митинге выступили секретарь партийной организации ЛПЦ В. В. Шаронов, ветеран труда ММК М. А. Высотский, руководитель автопробега секретарь райкома ВЛКСМ Запорожья В. Варецкий, комиссар автопробега заслуженный металлург Украинской ССР Ге-

рой Социалистического Труда Г. К. Помятун.

Маршрут автопробега пролегает еще через много городов страны, с которыми запорожцев связывает живая нить памяти о мужестве и героизме советского народа.

М. ГЛЕБОВА.

На снимках: встреча с участниками автопробега; новые «Запорожцы».

Фото Н. Нестеренко.



РЯДОМ С ИСПЫТАТЕЛЕМ

Репортаж из салона автомобиля «ЗАЗ-1102»

— Спрашиваешь, как машина? — Гончаренко открыл дверь. — Садись. Агитировать не буду. Сам попробуешь.

Первое впечатление — удобно. Кажется, будто сидение сделано специально для тебя, с «учетом твоих форм».

Скорость не ощущалась. И хотя пятидесятилитровый мотор работал на полную мощность — ни одного толчка во время езды. В салоне не слышно шума двигателя.

Стоит, наверное, представить моего собеседника. Анатолий Никифорович Гончаренко — водитель-испытатель первого класса автозавода «Коммунар». За его плечами — 25 лет работы на предприятии. В лаборатории дорожных испытаний, где работает еще тридцать водителей, он — ветеран. Испытывал автомобили с маркой «ЗАЗ» в Венгрии, ФРГ, Швейцарии, Югославии, Африке. 175 тысяч километров наездил дорогами 26 стран мира.

...Все чаще можно видеть на наших трассах автомобили необычной привлекательной формы с надписью на дверях «Испытательная Минавтопрома». Это готовится к выпуску новая модель «Запорожца» — «ЗАЗ-1102».

— Спрашиваешь, в чем его преимущество? — Гончаренко начал загибать пальцы. — Передний привод на колесах, переднее расположение двигателя, водяная система охлаждения. Это — главное. Уменьшились затраты горючего, двигатель стал более экономичным, улучшилось управление автомобилем. Увеличена скорость до 140 километров в час. Все сделано, чтобы создать хорошие условия и водителю, и пассажирам.

Что так, то так. Все продумано до мелочей. Даже то, что теперь сесть на заднее сиденье можно, не откидывая спинку переднего — хотя модель и осталась трехдверной, а вместимость стала — пять человек водителем. Если же вообще снять зад-

нее кресло, то свободно можно перевозить холодильник, телевизор. Хочешь отдохнуть? Пожалуйста. В салоне есть место для магнитофона и приемника.

Руль теперь не прижимает водителя к сиденью. Благодаря применению на окнах машины цельного стекла без форточек — улучшился обзор дороги.

...Наш автомобиль стремительно несся по шоссе. Приближалась ночь. Город включил сотни огней — движимых и недвижимых. Гончаренко тоже зажег фары. Галогенные лампочки — новинка коммунаровцев — выхватили из темноты полотно дороги.

— Знаешь, еще про одно забыл сказать, — он нажал на кнопку — и тихо заработала печь, посылая потоки теплого воздуха сразу в пять точек — на нас, в ноги и на стекло дверей. — Когда создавали модель, в первую очередь заботились о безопасности пассажиров. И вот...

Он обвел рукой салон:

— Ремни безопасности — самые современные, инерционные. Та же самая печь — водяная, а не бензиновая, как раньше. Дворник, хотя и один, но справляется с дождем лучше двух. И еще нюанс: даже зеркало заднего вида на двери можно управлять, не выходя из автомобиля — вот ручка.

«ЗАЗ-1102» готовится к выпуску в 1987 году. Сейчас возводятся новые цехи, идет установка нового оборудования. А водители-испытатели тем временем доводят машину до «серии».

...Гончаренко включил пятую передачу. (Это тоже на «Запорожце» впервые). Мы проехали еще несколько сот метров и остановились. Настало время прощаться.

Ю. АРТЕМЕНКО, корреспондент областной молодежной газеты «Комсомолец Запорожья» для «Магнитогорского металла».

Из почты редакции

«Вот уже много лет я хожу на работу и с работы по дороге, где мне приходится пользоваться туннелем. Туннель находится под мартеновским цехом № 1.

Хуже подземного перехода на всей территории комбината мне видеть не доводилось. О том, чтобы в нем было чисто, и говорить не стоит. Но очень часто в туннеле не бывает света или его затопливает водой. И основная масса людей направляется на работу через разливочный про-

лет мартеновского цеха № 1, где им нужно перейти железнодорожное полотно, по которому движутся составы с жидким металлом.

Сегодня, 2 июля, пол туннеля опять залило водой. Чтобы не терять время на обходную дорогу, я разулся и прошел по воде на работу.

И еще: неужели для наведения порядка в туннеле нужно дожидаться, что кто-нибудь, проходя через него, тяжело или смертельно травмируется?»

Поскольку вопрос этот обращен непосредственно к ответственному за состояние подземного перехода, мы обратились к начальнику мартеновского цеха № 1 В. Н. Бобкову.

— Мы постоянно занимаемся этим туннелем, проводим ремонты. Подсчитали, иногда в неделю больше двадцати раз нашим электромонтерам приходится налаживать проводку, заменять лампочки. Дело в том, что кто-то прямо вредит, лампы выворачивает, разбивает, убирает водосточные решетки, оттого и затопливается переход. Вот и сейчас водопровод-

чики там занимаются.

— Владимир Никитович, вы пытались предотвратить это «вредительство»?

— Рабочие даже как-то засаду устраивали в ночную смену. Заметили мужчину, который выкручивал лампы. Но поймать его не сумели. Об этом туннеле мы говорили и писали три года назад в отдел техники безопасности. Нам ответили, что заниматься этим переходом мы должны сами.

— Значит, как можете вы туннелем занимаетесь?

— Как можем, ремонты делаем. Побелили вот не так давно. Но получается какой-то замкнутый круг:

только наладим слив или освещение, опять через некоторое время нет ламп или переход затопливает...

Е. КОРОЛЕНКО.

Думается, этот ответ не очень удовлетворит автора письма работника механического цеха Е. Н. Замбайса. Да и многих, кому приходится пользоваться переходом или ходить на работу дальней дорогой. Потому что не проясняет он действительного положения дел. Ведь, судя по словам В. Н. Бобкова, работа по ремонту туннеля ведется постоянная, а рабочие часто не имеют возможности пройти через этот переход.

ПРИГЛАШАЕМ ПОСЕТИТЬ

6 ИЮЛЯ

Малый зал Дворца культуры им. Ленинского комсомола. 19.00. Дню металлурга посвящается. Конкурс-викторина «Что? Где? Когда?» для металлургов интернатов и строителей ККЦ. Сквер им. 50-летия ММК. 19.00. Клуб выходного дня. «Мама, папа и я — отдыхаем вместе». Игровая программа «Вместе — дружная семья». Танцевальный зал Дворца культуры им. С. Орджоникидзе. 20.00. Дискотансинг «Ритмы планеты». Набережная, 10. 15.00 и 17.00. Мастерская «домашнего волшебника». Консультация по ремонту электро-радиобитовой техники.

7 ИЮЛЯ

Агитплощадка ЖЭУ-1. 19.00. Вечер-чествование «Люди славы трудовой».

8 ИЮЛЯ

114-й квартал [Советская, 129/3]. 19.00. Тематический вечер, посвященный Всесоюзному дню металлурга. «Металлургам — хорошее настроение». Набережная, 10. 18.00 и 21.00. Мастерская «домашнего волшебника». Фотокружок, фотолaborатория. Площадка ККЦ. 12.00. Концерт художественной самодеятельности для строителей ККЦ.

9 ИЮЛЯ

Танцевальный зал Дворца культуры им. С. Орджоникидзе. 20.00. Танцевальный вечер для тех, кому за 30. 95-й квартал [ул. «Правды», 27/1]. 19.00. Тематический ве-

чер, посвященный Дню металлурга. «Металлургам — хорошее настроение». Набережная, 10. 16.00 и 18.00. Мастерская «домашнего волшебника». Клуб кинодемонстраторов.

Малый зал Дворца культуры им. С. Орджоникидзе. 18.00. Клуб ветеранов. Набережная, 10. 18.00 и 21.00. Фотоклуб «Металлург». 114-й квартал [Советская, 129/3]. 18.00. Вечер «Отдыхаем всей семьей». Агитплощадка ЖЭУ-27. 19.00. Вечер-портрет «Люди огненной профессии». Агитплощадка 15 «а» квартала. 21.00. Посвящается Дню металлурга. Вечер отдыха для молодежи. Танцевальная программа.

Культмассовая комиссия профкома.

Зам. редактора А. В. ПОДОЛЬСКИЙ.

ТВ

СУББОТА, 5 июля

Шестой канал
8.00. Время. 8.45. АБВГДейка. 9.15. Высшая школа: проблемы перестройки. 9.45. Человек. Земля. Вселенная. 10.30. Для всех и для каждого. 11.00. «Театр кукол». Телевизионный фильм. 11.55. Художественные фильмы кинорежиссера Ивана Пырвева. «Свинарка и пастух». 13.20. О времени и о себе. Поэтическая антология. Анна Ахматова. 13.35. Торжественное закрытие VIII Международного конкурса им. П. И. Чайковского. В перерыве — Сегодня в мире. 17.20. В мире животных. 18.20. Мультифильмы киностудии «Союзмультфильм». «Приключения Музилки». «Музилка на спутнике». 19.00. Впервые на экране ЦТ. Художественный фильм «Баллада о доблестном рыцаре Айвенго». 20.30. Время. 21.05. Вас приглашает Ереван. Эстрадная передача. 22.20. Изобразительное искусство. Обзорное. 23.05. Новости.

Двенадцатый канал
8.00. Утренняя гимнастика. 8.15. Ритмическая гимнастика. 9.00. Теннис. Уимблдонский турнир. 9.45. Музыкальная передача «Утренняя почта». 10.15. Игры доброй воли. Плавание. 13.00. Теннис. Уимблдонский турнир. 14.00. Игры доброй воли. Перекладка. Баскетбол (женщины). Современное пятиборье. 17.30. «Ставка больше, чем жизнь». Телевизионный художественный фильм. 15-я серия. «Осада». 18.25. Клуб путешественников. 19.25. Реклама. 19.30. Спокойной ночи, малыши. «Три медведя». Телевизионный музыкальный спектакль. 19.45. Наш сад. 20.15. Играет лауреат Всероссийского конкурса Ю. Евтушенко (гусли). 20.30. Время. 21.05. «Первый рейс». Телевизионный художественный фильм. 22.20. Уральская неделя. 22.50. Концерт к Дню кооперации.

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 6 июля

Шестой канал
8.00. Время. 8.35. Ритмическая гимнастика. 9.05. 27-й тираж «Спортлото». 9.15. Будильник. 9.45. Служу Советскому Союзу. 10.45. Музыкальная передача «Утренняя почта». 11.15. Клуб путешественников. 12.15. Музыкальный юмор. 12.45. Сельский час. 13.45. К Дню работников морского и речного флота. Документальные фильмы «Тяга северных ветров» и «На голубых дорогах». 14.30. Мультифильмы. 14.45. Премьера телевизионного документального фильма «Жизнь на земле» (Англия). 3-я серия. «Первобытный лес». 15.35. Торжественное открытие Игр доброй воли. 17.35. Международная панорама. 18.20. Мультифильмы киностудии «Союзмультфильм». «Последняя охота». «Веселая карусель № 13». «Замок лугоноса». 18.55. Экран зарубежного фильма «Фанфан-Тюльпан». Художественный фильм (Франция). 20.30. Время. 21.05. Дневник Игр доброй воли. 21.25. Это вы можете. 22.10. Концерт Государственного ансамбля танца Ставрополя. 22.50. Новости.

Двенадцатый канал
8.00. На зарядку становись. 8.20. «Первый рейс». Телевизионный художественный фильм. 9.35. Русская речь. 10.05. «Взгляд сквозь годы». Документальный телефильм. 10.25. Концерт Пхеньянского художественного ансамбля «Мансудэ». 11.00. Киноафиша. 11.55. Мультифильмы. 12.30. Рассказывают наши корреспонденты. 13.00. Теннис. Уимблдонский турнир. 14.00. Чемпионат мира по баскетболу. Мужчины. Сборная СССР — сборная Анголы. 14.40. Мир и молодежь. 15.15. «Ставка больше, чем жизнь». Телевизионный художественный фильм. 16-я серия. «Операция «Дубовый лист». 16.10. «От сердца к сердцу». Поет Б. Киров. Фильм-концерт. 18.30. 9-я студия. 17.30. Романсы русских композиторов в исполнении народного артиста СССР Б. Минжилкиева. 18.00. Игры доброй воли. Баскетбол (женщины). Марафон (женщины). 19.15. Спокойной

ночи, малыши. «В порту». Мультифильм. 19.30. Игры доброй воли. Перекладка. Плавание. Современное пятиборье. 20.30. Время. 21.05. «Начало». Художественный фильм.

ПОНЕДЕЛЬНИК, 7 июля

Шестой канал
8.00. Время. 8.50. Концерт артистов театра оперы и балета Татарской АССР им. М. Джалиля. 9.35. «Баллада о доблестном рыцаре Айвенго». Художественный фильм. 14.20. Премьера документального фильма «Время требует». 15.10. Ребяткам о зверятах. 15.45. Выступление народной капеллы «Гадичанка» г. Львова. 16.00. Объектив. 16.45. «Автограф». Литературная викторина для школьников. 18.15. Сегодня в мире. 18.30. Мультифильмы. 19.00. Ускорение. Проблемы перестройки олимпийского механизма в свете требования ионического (1986 г.) Пленума ЦК КПСС. 19.35. «Наука и техника». Киножурнал. 19.45. С. Франк. Симфония ре минор. 20.30. Время. 21.05. Игры доброй воли. Легкая атлетика. 22.05. Сегодня в мире. 22.20. Дневник Игр доброй воли.

Двенадцатый канал
8.00. На зарядку становись. 8.20. «Первый рейс». Телевизионный художественный фильм. 9.35. Русская речь. 10.05. «Взгляд сквозь годы». Документальный телефильм. 10.25. Концерт Пхеньянского художественного ансамбля «Мансудэ». 11.00. Киноафиша. 11.55. Мультифильмы. 12.30. Рассказывают наши корреспонденты. 13.00. Теннис. Уимблдонский турнир. 14.00. Чемпионат мира по баскетболу. Мужчины. Сборная СССР — сборная Анголы. 14.40. Мир и молодежь. 15.15. «Ставка больше, чем жизнь». Телевизионный художественный фильм. 16-я серия. «Операция «Дубовый лист». 16.10. «От сердца к сердцу». Поет Б. Киров. Фильм-концерт. 18.30. 9-я студия. 17.30. Романсы русских композиторов в исполнении народного артиста СССР Б. Минжилкиева. 18.00. Игры доброй воли. Баскетбол (женщины). Марафон (женщины). 19.15. Спокойной

Наш адрес:

455002, ул. Кирова, 70, 3-й подъезд, 4-й этаж. Телефоны: редактор — 3-76-04; зам. редактора — 3-75-70; отв. секретарь, фотокорреспондент — 3-47-04; отдел реконструкции и интенсификации производства — 3-31-33; отдел партийной жизни — 3-47-04, 3-31-33; отдел промышленности — 3-07-98; 3-40-35; отдел писем, культуры и быта — 3-14-42.