



**Данное издание оцифровано
в Воронежской областной
универсальной научной библиотеке
им. И.С. Никитина**

394018, г. Воронеж, пл. Ленина, 2 / ул. Орджоникидзе, 36

Понедельник– четверг 9.00-20.00

Суббота, воскресенье 12.00-20.00

Пятница -выходной

<http://vrnlib.ru>

<http://vk.com/vounb>

e-mail: vounb@mail.ru

+7 (473) 255-05-91



Коммунистическая

ГАЗЕТА
ОСНОВАНА
20 МАЯ
1917 ГОДА
Выходит
ежедневно,
кроме
понедельника

КАНДИДАТЫ ПЕРВОГО БЛОКА

ВОРОНЕЖ. В красном уголке домостроительной комбината состоялся предвыборное собрание рабочих, инженерно-технических работников и служащих. Собрание открыл начальник комбината Л. В. Ковальчук.

Слово предоставляется заместителю начальника комбината П. М. Трофимову.

— Намному коллективу оказана высокая честь, — сказал он, — называя кандидата в депутаты Верховного Совета

РСФСР по Советскому избирательному округу № 311. Предлагаю выдвинуть кандидатом в депутаты главного конструктора КВ Воронежского механического завода, Героя Социалистического Труда Александра Дмитриевича Конопацова.

Это предложение горячо поддержали в своих выступлениях секретарь комитета ВЛКСМ домостроительного комбината Н. Д. Говорюнов, бригадир маляров В. И. Евфимов, заместитель председателя парткома Е. Л. Платонов, старший прораб А. Е. Просветов и другие.

Состоялось предвыборное собрание труженников колхоза имени Ленина Бутурлиновского района. Кандидатом в депутаты областного Совета единогласно выдвинул депутат уполномоченный колхоза Матрена Федоровна Васильева, награжденная орденом Трудового Красного Знамени.

РЕЙБЕККА. Здесь вчера состоялось окружное предвыборное собрание представителей трудящихся Острогожского избирательного округа № 321. Доверенные лица избирательного Усть-Муральской восьмилетней школы И. П. Семенов и директор спецшколы колхоза имени Федорова И. С. Мозаев выступили с предложением выдвинуть кандидатом в депутаты областного Совета кандидата в депутаты Верховного Совета РСФСР по Советскому избирательному округу № 311 главного конструктора КВ Воронежского механического завода Александра Дмитриевича Конопацова.

№ 111 (16480) 13 МАЯ 1975 г., ВТОРНИК Цена 2 копейки

ОТКРЫТЫЕ ПИСЬМА ОКРУЖНЫМ ИЗБИРАТЕЛЬНЫМ КОМИССИЯМ ПО ВЫБОРАМ В ВЕРХОВНЫЕ СОВЕТЫ СОЮЗНЫХ РЕСПУБЛИК

Мы, члены Центрального Комитета КПСС, получали от коллективов предприятий, колхозов, совхозов, учреждений, учебных заведений, воинских частей, а также от окружных предвыборных советов избирателей телеграммы и письма, в которых они сообщают о выдвижении нас кандидатами в депутаты Верховных Советов союзных республик по ряду избирательных округов и просят дать согласие баллотироваться по этим округам.

Выражаем сердечную благодарность и признательность рабочим, колхозникам, инженерно-техническим работникам, служащим, воинам Армии и Флота, всем избирателям, выдвинувшим нас кандидатами в депутаты Верховных Советов союзных республик. Высокую честь и окладное нам доверие мы полностью относим на счет нашей великой Ленинской партии и рассматриваем это доверие как свидетельство ее

родной поддержке ее внутренней и внешней политики, непреклонной решимости трудящихся нашей страны выполнить и перевыполнить задания 1975 года и пятилетия в целом, ознаменованного предостройкой XXV съезда Коммунистической партии Советского Союза, новыми достижениями в трудовом и научном развитии и укреплении могущества нашей социалистической Родины.

Поскольку каждый из нас может баллотироваться только в одном избирательном округе, Центральный Комитет КПСС рекомендует нам дать согласие баллотироваться в следующих избирательных округах по выборам в Верховные Советы союзных республик:

Брежнев Ю. В. — Бауманский избирательный округ, гор. Москва, РСФСР.
Андронов Ю. В. — Новоомский избирательный округ, Тульская область, РСФСР.
Греко А. А. — Пролетарский избирательный округ, гор. Москва, РСФСР.

Помомаев Б. Н. — Заводской избирательный округ, гор. Саратов, РСФСР.
Рашидов Ш. Р. — Палтавадский избирательный округ, Андийская область, Узбекская ССР.
Романов Г. В. — Ломоносовский избирательный округ, Ленинградская область, РСФСР.
Соломенцев М. С. — Мясницкий избирательный округ, Челябинская область, РСФСР.
Устинов Д. Ф. — Ковровский избирательный округ, Владимирская область, РСФСР.

Долгих В. И. — Новоалександровский избирательный округ, гор. Липецк, РСФСР.
Капитонов И. В. — Подольский городской избирательный округ, Московская область, РСФСР.
Катушев К. Ф. — Георгиевский избирательный округ, Воронежская область, РСФСР.

Просим соответствующие окружные избирательные комиссии рассмотреть наше письмо как документ при регистрации кандидатов в депутаты Верховных Советов союзных республик.

РАШИДОВ Ш. Р., РОМАНОВ Г. В., СОЛОМЕНЦЕВ М. С., УСТИНОВ Д. Ф., ДОЛГИХ В. И., КАПИТОНОВ И. В., КАТУШЕВ К. Ф.

12 мая 1975 года.

СОЦИАЛИСТИЧЕСКАЯ ДЕМОКРАТИЯ В ДЕЙСТВИИ

15 июня состоится очередные выборы в Верховные Советы союзных, автономных республик и местные Советы депутатов трудящихся. По всей территории нашей страны проходит избирательная кампания по выборам в Верховные Советы союзных республик. Это событие имеет огромное историческое значение, трудящиеся нашей страны отдают свой голос за укрепление и развитие нашей социалистической демократии.

30-летие Победы советского народа в Великой Отечественной войне.

Предстоящие выборы будут проводиться в Верховном Совете союзных республик и более чем в 50 тысячах местных Советов, в том числе: 6 краевых, 120 областных Советов, 8 областных Советов автономных областей, 10 окружных Советов национальных округов, 3003 районных, 206 городских, 538 районных в городах, свыше 44 тысяч сельских и поселковых Советов.

Для выборов в Верховные Советы союзных республик определено 610 избирательных округов, в Верховные Советы автономных республик — 3155 округов, а местные Советы депутатов трудящихся более 2210 тысяч избирательных округов.

В срок, установленные положениями о выборах, образованы и активно работают Центральные избирательные комиссии по выборам в Верховные Советы союзных, автономных республик, избирательные комиссии по выборам в краевые, областные, окружные, национальных округов, районные, городские, сельские и поселковые Советы, а также утверждены и приступили к работе окружные избирательные комиссии. Всего создано избирательных комиссий свыше двух миллионов. В их составе

7.849 тысяч представителей общественных организаций, обществ и коллективов трудящихся. В комиссиях 63 процента составляют рабочие и колхозники, 66 процентов — беспартийные, 47 процентов — женщины. Молодежь в составе комиссий — 24,5 процента; из них 15,5 процента — члены ВЛКСМ. В числе председателей избирательных комиссий 64,4 процента — рабочие и колхозники.

В обстановке полного единения и тесной сплоченности советских людей вокруг Коммунистической партии, ее Ленинского Центрального Комитета прошли собрания коллективов трудящихся по выдвижению кандидатов в депутаты высших органов государственной власти республик. Первыми кандидатами в депутаты трудящиеся назвали в первую очередь своих руководителей.

В ВОЗРАСТЕ КОММУНИЗМА

О СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВАХ КОЛХОЗНИКОВ КОЛХОЗОВ «ДРУЖБА» РОССОШАНСКОГО, «РОДИНА» КАЛАЧЕВСКОГО, «ПАМЯТЬ ЛЕНИНА» ГРИБАНОВСКОГО РАЙОНОВ, РАБОЧИХ И СЛУЖАЩИХ СОВХОЗА «50 ЛЕТ ОКТЯБРЯ» ОСТРОГОЖСКОГО РАЙОНА ПО УВЕЛИЧЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВА И ЗАГТВОРКА КОРМОВ

Колхозники колхоза «Дружба» Россосханского района, старейшего колхоза республики XXV съезд Коммунистической партии Советского Союза, вытекающую из дополнительных обязательств и его важнейшей отрасли — животноводства.

Для увеличения производства мяса, молока и других продуктов животноводства в колхозе большое внимание уделяется расширению кормовой базы, внедрению прогрессивных методов кормопроизводства, дальнейшему углублению специализации, концентрации и переводу производства продуктов животноводства на промышленную основу.

Активно участвуя во Всесоюзном социалистическом соревновании, работники фермы добились неплохих результатов. За последние четыре года вывели на рынок государству четыре тонны мяса, а молока на 4 процента больше соответствующего уровня прошлого года. Сухонная масса молока от коровы сейчас превышает 10 килограммов.

Однако труженники колхоза считают, что имеющиеся возможности далеко не исчерпаны. За счет дальнейшего увеличения производства зерна кукурузы, ячменя, овса и зернобобовых культур на основе повышения их урожайности, расширения посевов многолетних трав на пашенных землях, более широкого внедрения прогрессивной технологии заготовок и хранения кормов они наметили заготовить в расчете на корову по 2,1 тонны сенажного и гранулированного монокорма по 3 тонны сенажа, по 10 тонн силоса, по 2 тонны кормовых добавок, по 3 центнера витаминно-травяной муки, по 12 процентов овса в темноте предусматривалось ранее принятыми социалистическими обязательствами.

Почти колхозники колхоза «Дружба» Россосханского района получили широкую поддержку среди колхозников колхозов «Родина» Калачевского, «Память Ленина» Гривановского, Острогожского районов, которые также решили увеличить производство кормов и довести их заготовку до 42 центнеров кормовых единиц на условную голову скота.

Бюро обкома КПСС одобрило инициативу колхозников колхозов «Дружба» Россосханского, «Родина» Калачевского, «Память Ленина» Гривановского районов, Острогожского района, перешедших ранее принятые обязательства по производству и заготовке кормов в сторону их увеличения, и предложил райкомом партии, райисполкомом, сельхознаучно-исследовательским учреждениям, профсоюзам и комсомольским организациям, партийным, профсоюзным и комсомольским организациям колхозов и совхозов использовать эти обязательства в целях развития социалистического соревнования за создание прочной кормовой базы.

Обязательства колхозников колхозов «Дружба», «Родина», «Память Ленина», рабочих и служащих совхоза «50 лет Октября» Острогожского района, перешедших ранее принятые обязательства по производству и заготовке кормов, заготовке их производством скоту в сенокосный период, а также установить хозяйствам объема заготовке из них белково-витаминной муки и комбинированного силоса.

Бюро обкома КПСС предложило первичным партийным организациям усилить организаторскую и политическую работу в коллективах, выявляющих производством и заготовкой кормов, оказывать практическую помощь в выполнении этих обязательств по более полному использованию всех кормовых резервов, активно применять материальные и моральные стимулы за высокопроизводительный труд на кормовом поле.

хорошей предпосылкой для успешного проведения зимовки скота в 1975—1976 годах.

Для этого необходимо:

- принять дополнительные меры по проведению ухода за посевами, обеспечить своевременное и высококачественное проведение междурядной обработки кукурузы, сахарной свеклы, подсолнечника и других культур, сохранить нормальную густоту насаждений растений на каждом гектаре;
- обеспечить в районах производства своевременное управление сельхозхозяйства совместно с руководителями и специалистами колхозов и совхозов с учетом конкретных условий следует отвести дополнительные площади кукурузы ранних посевов для возделывания на спелое зерно, зерновку эти площади за зрелыми, обеспечить проведение в необходимых случаях прополки растений и прополки в гнездах, своевременной обработки и подкормки с тем, чтобы получить высокой урожай зерна на каждом гектаре;
- использовать выделяемые хозяйствами гербициды в первую очередь для борьбы с сорняками на посевах пшеницы и кукурузы, возделываемой на зерно;
- подготовить комбайны и жатки для уборки хлеба в срок;
- обратить особое внимание на ремонт и своевременную подготовку кукурузоуборочных комбайнов, определить сроки уборки урожая кукурузы и зерна кукурузы, привезя в порядок кукурузные сушилки, зернохранилища, санисти, обмолоченные ямы и траншеи для консервирования попок кукурузы;
- рассмотреть и определить в каждом хозяйстве дополнительные меры по расширению посевов кукурузы, гороха на зеленый корм и силос, суданской травы как на свободных, так и на площадях повторных посевов для обеспечения кормами всех видов скота и птицы;
- обеспечить своевременное и полное использование орошаемых земель и соблюдение технологии полива при возделывании кормовых культур на этих землях;
- во всех хозяйствах организовать заготовку кормов прогрессивными способами: сенажного и гранулированного монокорма, сенажа, травяной и сеновой муки, заклейку комбинированного силоса из кукурузы, моркови, ботвы вносимом аммиачной воды или карбамидом;
- до начала уборки зерновых культур завершить уборку овса и сена заготовленные корма, включая солому прошлых лет, к животноводческим фермам;
- довести до каждого хозяйства в производственном порядке задания по своевременному проведению уборки, переработки и хранения всей ботвы сахарной свеклы, кормов подсолнечника и других кормов. Широко использовать эти корма в осенний период для скармливания скоту в сенокосный период, а также установить хозяйствам объема заготовке из них белково-витаминной муки и комбинированного силоса.

Бюро обкома КПСС предложило первичным партийным организациям усилить организаторскую и политическую работу в коллективах, выявляющих производством и заготовкой кормов, оказывать практическую помощь в выполнении этих обязательств по более полному использованию всех кормовых резервов, активно применять материальные и моральные стимулы за высокопроизводительный труд на кормовом поле.

КАЖДЫЙ ДЕНЬ И ЧАС — ДОСРОЧНОМУ ВЫПОЛНЕНИЮ ПЯТИЛЕТНЕГО ЗАДАНИЯ



ВЫПОЛНЕНИЕМ своих повышенных социалистических обязательств встретили Первой и 30-летие Великой Победы слесари-сборщики шпцевых автоматов завода имени Ленина Юрий Павлович Комаров (слева) и Владимир Сергеевич Хабаров. Оба ударника еще в прошлом году завершили личные пятилетние задания.

Ольга В. Майорова.

ВКЛАД МОЛОДЫХ

Совет молодых специалистов, который возглавляет старший мастер литейного цеха механического завода Ю. Петко, уделяет много внимания рационализации и изобретательству. Благодаря их творческой активности здесь достигнута большая экономия материалов, энергии, сырья, за счет повышения производительности труда рабочих на многих участках.

Молодые специалисты в минувшем году было подано 229 рационализаторских предложений, 140 из которых внедрены в производство. Экономия средств составила более 72 тысяч рублей.

На предприятии широко развито соревнование за звание «Лучший молодой специалист». Это почетное звание уже присвоено старшему мастеру Е. Грозенку, инженеру С. Кипицину.

За успехи, достигнутые в рациональной работе, молодые специалисты А. Курьинин, Н. Герасименко, Е. Грозенко, В. Павлов и И. Петров награждены почетными грамотами.

В. ШМАТОВ, Механический завод.

СВЕРХ ПЛАНА
ПАТНОЕ
Соревнуясь за достойную встречу XXV съезда КПСС, латвские огнеупорники рижанской годовой плавильни досрочно и с опережением выполнили задание на производство патно. За первые месяцы они выпустили дополнительно 470 тонн изделий.

В авангарде соревнующихся идут металлургическая И. Мордасов, бригады прессы И. Стародубской и З. Филиповой.

БОРИСОГЛЕБСК
С начала года коллектив Борисоглебского котельно-механического завода сверх задания реализовал продукцию на 28 тысяч рублей, строкм страны отгружено 163 200 условных квадратных метров отопительных котлов, дополнительно вывучено более 30 тысяч часов из пластмасс в 113 центнерах.

ВОРОНЕЖ
Работники Воронежского опытно-экспериментального завода «Волнаборудование» с начала завершеного года реализовали продукцию на 28 тысяч рублей.

Наилучших показателей в соревновании добился коллектив литейного и ремонтно-механического цехов завода слесарей-сборщиков И. Сопкина, формовщиков И. Маняна и других.

Сегодня «Коммунистический завод» предлагает вниманию читателей работу коллектива литейного цеха завода слесарей-сборщиков И. Сопкина, формовщиков И. Маняна и других.

Создатели передовой техники

Сегодня в ЭНИКМАШе

ХРОНИКА

1971-й
На промышленных предприятиях страны выдано 69 разработок ЭНИКМАШ. Экономический эффект от их использования составил 7,4 миллиарда рублей.
Лучшие работы института были удостоены 20 медалей ВДНХ ЭНИКМАШ. Награжден дипломом ВДНХ 1 степени. Опытный завод института — П. Степанов.

1972-й
Одну миллион 500 тысяч рублей экономии на строительстве выданы на Московском заводе легкого сплава гидравлический пресс с пульсирующей нагрузкой для калибровки полноразмерных труб в профилей.
Использование деталей, полученных с помощью этого пресса, на сверхзвуковом насосном самолете ТУ-144 обеспечивает годовую экономию топлива на сумму 230 тысяч рублей.

1973-й
Специалисты ЭНИКМАШ совместно с московскими конструкторами разработали и внедрили на Митрофановском механическом заводе технологический процесс и два станка для прокатки ошейника транспортера ТСП-3.
Внедрение этого процесса позволило сэкономить 140 тонн металла и получить 771 тысячу рублей экономии в год.

1974-й
КамАЗ — такой адрес получателя разработанного в ЭНИКМАШе автоматизированного комплекса для гибки труб.
Прессорезультаты Осессы приступили к изготовлению и отпавке в г. Набережные Челны первой серии полуавтомата для гибки труб.

1975-й
Бригада слесарей-сборщиков опытного завода института А. Голубова, Н. Шалова, Н. Попова и других завершила основные работы по изготовлению натурных образцов промышленного робота для сварки-выпуска труб в штамповом прессе, радиально-обойничной машины для обработки в холодном состоянии профилей штампов-сегментов валков для получения удлиненных ступенчатых поковок и макета литейного агрегата с программным управлением.

Четыре лучшие работы ЭНИКМАШ будут отправлены в Москву на экспозицию пресового оборудования в я «Пресс-75».

А. РЯГУЗОВА, старший инженер группы пропаганды.

КОЛЛЕКТИВ авторского-исследовательского центра пресового машиностроения (ЭНИКМАШ) разрабатывает принципиально новые и совершенствует существующие технологические процессы обработки металлов давлением, создает на их базе высокопроизводительное оборудование, ведет работы по повышению качества, надежности и долговечности серийно выпускаемых кузнечно-пресовых машин.

За четыре года пятилетки конструкторами института создано 77 образцов новых видов машин, средств автоматизации и механизации, которые серийно выпускаются заводами отрасли. Они нашли широкое применение в авиационной, автомобильной, приборостроительной, радиотехнической промышленности, сельском хозяйстве, машиностроении. Внедрение этих разработок в народное хозяйство позволило сэкономить свыше 48 миллионов рублей, более 200 тысяч тонн металла.

Высокую оценку специалистов получили также виды кузнечно-пресового оборудования, как ложницы сортовые (разрабатываемые для точной резки), комплекс для безотходной резки трубных заготовок, прессы-автоматы для чистой вырубкой, двухлетвие консолиды для высокоскоростной штамповки и др.

Среди наиболее высокоэффективных машин, разработанных в последнее время — высоко-

производительные валки и валко-сегментные валцы, серийный выпуск которых налажен на Воронежском заводе имени Калинина.
Высокая точность и чистота поверхности листов, высокая производительность дают возможность высокоэффективно применять названные выше машины на предприятиях авиационной, судостроительной, радиоэлектронической

ПРИНЦИПИАЛЬНО НОВЫЕ

машины и других отраслей промышленности. Годовой экономический эффект от внедрения, например, одного высокопроизводительного молота — до 300 тысяч рублей.
Оригинальное решение инструментального блока двухлетвие ковочных валков позволяет непрерывно осуществлять процесс вырубкой путем подачи заготовки от верной кромки в другой сам рабочий инструментом. Высокая производительность и точность поковок, экономия металла — таковы основные преимущества машины, которые успешно применяются для предварительного профилирования заготовок с одного нагрева перед последующей штамповкой поковок

и производства операции почти в два раза. Использование одной такой машины дает до 50 тысяч рублей экономии на производстве листовых прокатных станков, автомобилей, различных инструментов.

Работы изобретателя отмечены медалями ВДНХ всех достояний, он награжден орденом «Знак Почета» и Ленинским государственным орденом Трудовой славы. В трудовой книжке более тридцати поощрительных записей, его имя занесено в Книгу почета ЭНИКМАШ.

Кандидат технических наук Л. И. Никольский умело руководит всем комплексом работ по разработке и внедрению новой техники. Его нередко можно видеть на заводах. Он часто выступает с докладами и лекциями на семинарах и совещаниях по вопросам обработки металлов давлением, встречается с коллегами по работе с зарубежными коллегами.

Недавно Л. И. Никольский, старший научный сотрудник Н. Т. Улюбин и ведущий конструктор В. И. Рахманов завершили разработку и создание опытного образца высокопроизводительной машины для обработки штампов-сегментных валков, использование которых повышает производительность валкоштамповки в 10—15 раз.

Если говорить о том, что для новой модели, — рассказывает Л. И. Никольский, — то следует в первую очередь отметить, что повника повне-

системой программного управления. Он обеспечивает автоматическую резку листов на прямоугольные заготовки высокой точности с сортировкой по размерам и укладкой их в тару.

Представляет интерес также автоматизированный комплекс для операций свободной ковки, прессы гидравлические для многократной гибки профилей с одного поста, машины для гибки замкнутых и незамкнутых обечеек постоянной кривизны за один проход в автоматическом цикле, полуавтоматы для простейшей гибки труб. ЭНИКМАШем разработаны в передовом серийно производимом листоматериале, полосо-дателем, буксера для поковки заготовок к обрешкам и накатным автоматам, которые не только повышают коэффициент использования кузнечно-пресовых машин, но и значительно облегчают и упрощают их эксплуатацию.

И. ДЕОРДИЕВ, директор института, профессор.



ПОИСК

Лаборатория трудится в условиях жесткой конкуренции. На ее счету около 50 работ за четыре года пятилетия. Это — создание механизмов, штампов для изготовления деталей сельскохозяйственного назначения и резервов народного потребления.

Едва ли к концу работы по созданию двухвалковой эксцентриковой машины. Она уже рекомендована к серийному производству. А сейчас старший инженер А. Правдина (фото справа) готовит техническую документацию для заводских пресовщиков, которым предстоит серьезно выработать технологию изготовления конструкторов.

А рядом сосредоточено трудятся старший инженер А. Сафонов (фото слева). Пять лет назад принял он в ЭНИКМАШ. За это время молодой специалист внес свою лепту в создание шести машин. Все они введены в производство, дали десятки тысяч рублей экономии.

Разработка новинки — долгие, кропотливые коллективные труды.
Вот и сейчас группа специалистов — главный конструктор проекта Ю. Давыдов, ведущий конструктор Р. Лавский, руководитель лаборатории канальцев технических наук В. Мельник и инженер В. Мезовацкая (на иллеме слева —

РЕПОРТАЖ

своей работой) обсуждают возможные варианты применения гидромоторов для привода кузнечно-пресовых машин.
— Коллектив нашей лаборатории дружный, трудолюбивый, — говорит В. Мельник. — Поэтому можно быть уверенным, что задания пятилетия мы выполним успешно. Однако мы не живем только сегодняшним днем. Заранее готовимся к созданию пресов для профилей отечественной и советско-американских печатных плат применением безшумных приво-дов кривошипных пресов, разработкой технологии и оборудования для гидромеханической вытравки, созданием эксцентриковой машины с литейным программным управлением.

Двадцать в коллективе лаборатории напряженной трудовой деятельности. Это хорошо помнят старшие инженеры С. Петров, М. Фадеев, В. Воинов, В. Егшин, О. Грибов, А. Цуканов, аспиранты и инженеры старшего разряда сотрудники С. Челишев и другие, которые своим трудолюбием, опытом, знаниями способствуют решению одной из главных задач — ускорению научно-технического прогресса в нашей стране.

В. ПАВЛИШИН, заведующий канцелярией.



СБЕРЕГАЯ МЕТАЛЛ

ИНТЕРВЬЮ

Осенью минувшего года в Воронежской области комитетом КПСС и областным советом НПО научно-техническая конференция по вопросу экономии металлов. На конференции, в частности, отменялась большая роль в повышении эффективности использования металлов, которая отводилась научно-исследовательским и проектно-конструкторским центрам. Мы обратились к исполняющему обязанности главного конструктора ЭНИКМАША Г. М. Рогову и попросили его рассказать о том, что делается в этом направлении сотрудниками института.

— Работы ЭНИКМАША, — сказал Г. М. Рогов, — направленные на снижение металлоемкости машин и экономии черных и цветных металлов, ведутся одновременно в нескольких направлениях. Прежде всего, это разработка новых и совершенствование существующих технологических процессов обработки давлением, создание высокопроизводительного оборудования для этих процессов. Кроме того, ведутся работы по созданию комплекса средств испытательного кузнечно-пресового оборудования и оснастки, по разработке руководящих технических материалов, направленных на рациональное проектирование конструкций оборудования и оснастки, а также по определению методов повышения стоимости штампового инструмента, снижению расхода дефицитной и дорогостоящей стали.

— До 70 процентов металла экономится за счет отказа от механической обработки при изготовлении тонкостенных и других деталей на высокопроизводительных бесшумных молотах конструкторов ЭНИКМАША. Более 10 тысяч тонн металла в год помогает сэкономить двухлетвие эксцентриковой машины, комплекс средств испытательного кузнечно-пресового оборудования и оснастки, по разработке руководящих технических материалов, направленных на рациональное проектирование конструкций оборудования и оснастки, а также по определению методов повышения стоимости штампового инструмента, снижению расхода дефицитной и дорогостоящей стали.

Хотелось бы упомянуть, какие работы института внедрены на воронежских промышленных предприятиях и какова эффективность внедрения разработок ЭНИКМАША?
— Среди наиболее значительных разработок, внедренных на предприятиях области, — новый технологический процесс азотирования кованых штампов и установка для магнитно-индуцированной обработки металлов на авиационном заводе, листогибочная машина с программным управлением для многократной гибки профилей на заводе «Эталон», поковки для резки листа под сварку для станкостроительного завода. Для «Электростали» изготовлены опытный образец однокривошипного прессы, который предназначен для выполнения холодноштамповочных операций по вырубке трубных заготовок, вырубке различных деталей. Все эти новинки повышают производительность и дают значительную экономию металла. К концу пятилетия планируется внедрение новых работ института около 2 тысяч тонн сэкономленного металла.

Григорий Матвеевич, в чем заключается работа по снижению металлоемкости создаваемых машин?
— Мы систематически проводим оценку технического уровня кузнечно-пресового оборудования как в стадии проектирования, так и на стадии серийного производства. При оценке машины подвергается рассмотрению анализ, в том числе и по металлоемкости конструкции. Если ее масса превышает установленную норму, институт предлагает пути снижения металлоемкости и возвращает машину на доработку. Так, за последние годы улучшению были подвергнуты более 50 машин Азовского СКБ, конструкторского бюро Оренбургского завода «Тяжпресс», Чамковского и Днепротрестского заводов прессы и другие проектно-конструкторские организации.

— Страница подготовлена внештатным корреспондентом «Коммуна» журналистом А. Тополенко.
Фото автора и В. Трубинына.

Авторское свидетельство № 227071

ПОД этим номером зарегистрировано одно из 26 изобретений ведущего сектора лаборатории оборудования для горячего штампования ЦА НИИЛСВИА Николаевского.

Сначала появились кованые валцы, с помощью которых валковья осуществлялись несколько поковок. Иными словами: для получения нужной заготовки одну и ту же операцию приходилось повторять несколько раз. Затем был освоен двухкратный процесс, который значительно повышает производительность. Однако эта машина имела существенный недостаток: в момент вырубкой рабочей вращу удерживая горячую заготовку, приходилось ее поворачивать. Это снижало эффективность применения оборудования, не способствовало улучшению условий труда.

Для автоматизации процесса вырубкой Л. И. Никольский и его коллеги предложили новую конструкцию машины с двумя соответственно расположенными парами валков. Это позволило проводить заготовки, а при сведениях обеих пар валков она, пройдя первую стадию вырубкой, автоматически переходит на вторую пару валков для последующей обработки. Таким образом, передача горячей заготовки теперь стала осуществляться рабочим инструментом.

Если говорить о том, что для новой модели, — рассказывает Л. И. Никольский, — то следует в первую очередь отметить, что повника повне-

механизма зажима прутка с широким пределом регулировки. Лучшим оказалось предложение В. Якунинского, В. Суханова, П. Шанинова. Их изобретение успешно использовано в создании автомата для резки коротких заготовок.

Признаны победителями Всесоюзного соревнования молодых ученых В. Можаров, В. Бурков и В. Клопов, которые удостоены первой премии Центрального управления НПО «Машипрое». За участие в разработке полосо-дателем к прессы-автоматам для чистой вырубкой удостоены специального знака ЦК ВКЛСМ Р. Дежуров, Его коллеги Ю. Ильинский и Г. Трифонов за разработку и внедрение в производство штамповочной машины для резки сортового проката нагретых металлов ВДНХ.

Изобретатели и рационализаторы ЭНИКМАША с большим подъемом встретили приветствие Генерального секретаря ЦК КПСС Л. И. Брежнева ко всем изобретателям и рационализаторам, которые внесли свой вклад в дело создания кузнечно-пресового оборудования, которое по своим технико-экономическим показателям будет в числе лучших отечественных в мировых образцов.

М. ИВАНОВ, председатель первичной организации ВОИР.

Более 400 заявок

Более четырехсот заявок на предполагаемые изобретения подали энкиманцы за четыре года пятилетия. 244 из них получили авторские свидетельства. 132 изобретения помогли сэкономить государству около 10 миллионов рублей. 9 изобретений запатентованы в таких развитых капиталистических странах, как США, ФРГ, Япония, Франция, Англия. Среди них новинки авторства инженера-конструктора А. Голубова, кандидата технических наук Д. Левита, заслуженного изобретателя РСФСР Б. Челишева и другие, подавая паттер авторские свидетельства. Они награждены медалями ВДНХ.

Наибольших успехов добились И. Масленников, Е. Вакаев, Л. Никольский, В. Платонов, Г. Рогов, заслуженные изобретатели РСФСР И. Коновалов, Б. Челишев и другие, на счету которых десятки изобретений.

Немалую пользу приносит конкурсы и смотры, в которых принимают участие большинство умельцев. Так, например, недавно были подведены итоги конкурса на лучшую разработку

ИНИЦИАТИВЕ КОММУНИСТОВ

За последние годы в нашем институте разработаны десятки принципиально новых научно-автоматизированных комплексов, оборудование с программным управлением. И на всех важных участках создания новой техники авангардную роль принадлежат коммунистам, которые постоянно ведут целенаправленную работу по достижению высоких технико-экономических показателей создаваемого кузнечно-пресового оборудования.

О том, как повышается творческая активность коммунистов, видно хотя бы на примере лаборатории гидромеханического оборудования, которой руководит заслуженный изобретатель РСФСР кандидат технических наук коммунист И. В. Коновалов. На Хмельницком заводе кузнечно-пресового оборудования было обстоит дело в этом плане. Коллектив лаборан-

ЭНИКМАША собрался специально для обсуждения проблем и института. На заседании были поставлены задачи и сроки выполнения проектных работ как отдельными работниками, принятыми советскими обязательствами. Все это позволило на месяц раньше срока начать подготовку изготовления горячештамповочного автомата.

Напряженная программа научно-исследовательских работ, исследовательские работы, экономические требования к создаваемому кузнечно-пресовому оборудованию вызывают к жизни разнообразные формы и методы партийно-организационной работы. Важнейшей задачей является повышение роли коммунистов, ответственности каждого члена коллектива. Так, в нынешнем году в институте по решению парткома была проведена семинар «за деловой стиль в работе» для руководителей подразделений и партийного актива. Руководит семинары дирек-

ратора и выступает затем в качестве докладчика.
Иногда нам задают вопрос: не излишне ли глубоко выживает партия в суть научно-технических работ? Нам кажется, что, только умножаясь, можно по-настоящему разбираться в ее сути, без очевидных ошибок, рекомендаций с партийных позиций. Основную задачу мы видим не только в строгом партийном контроле, без которого не обойтись, но в, прежде всего, в том, чтобы повлиять на единичный коммунист, не только партийной требовательностью, но и квалифицированным, деловым советом. В этом и состоит отличительная особенность производственного парторгана.

Решения XXIV съезда КПСС, декабрьского (1974) пленума ЦК КПСС требуют от нас: партия должна быть в курсе новых поисков, творческих усилий. Анализ работы отрасли не может быть полным, если не вовремя выполняются планы по новой технике. Не вездешность ведется работа по ат-

тестации продукции. И здесь парторгана института не стоит в стороне. Мы связываемся с работниками заводов СКБ для принятия совместных обязательств по выполнению конкретных задач технического прогресса. В последнее время заключены договоры о сотрудничестве со станкостроительным заводом имени 60-летия Ленинского комсомола, заключены договоры с заводом тяжелых механических прессы. Недавно мы обратились с предложением к ряду заводов, в частности, Хмельницкому заводу термолитавтоматов, принять производственные обязательства по литейной и цеховой документации на новые изделия.

Завершая девятую пятилетку, коммунисты института ясно видят успех, который достигнуты коллективом. Но еще лучше мы видим недостатки, которые мешают энкиманцам успешно решать поставленные перед нами задачи.
Б. КОВАЛЕНКО, секретарь парткома, кандидат технических наук.

В МИРЕ ИНТЕРЕСНОГО

УДИВИТЕЛЬНАЯ КОЛЛЕКЦИЯ

Все началось с испорченных часов, которые много лет назад попали в руки отличного знатока сложной механики из Ангарска Павла Васильевича Курдюкова. Работая в его квартире новоявленный еще старинные часы, вторые, третьи. И каждому, казалось, безнадёжно испорченному механизму мастер возвращал жизнь.

Более пятисот часов разных стран и разных веков собрал и восстановил у себя. Среди них немало уникальных: карманные — весом около двух килограммов, часы-запонка, часопереверт, английский будильник с колокольчиками, серия часов — медальонов. Есть старинные с одной стрелкой и есть электронные.

Последняя новинка собрания — часы, привезенные Курдюковым из города Уфы. Настенные гиревые часы неизвестного мастера, они хранятся в семье отдаленных предков М. Ю. Лермонтова.

Несколько экземпляров часов сделаны самим коллекционером. На одном из зданий в центре города Ангарска установлены куранты с двухметровым циферблатом. Они изготовлены группой энтузиастов под руководством П. В. Курдюкова и по его чертежам.

Часть своей уникальной коллекции Курдюков решил отправить в политехнический музей Москвы, другая часть стала основой городского музея часов, где он сам работает хранителем.

Ю. БУРКИН, корр. ТАСС.

КАМБАЛА... С ПАСПОРТОМ

Сотрудниками тихоокеанского научно-исследовательского института рыбного хозяйства и океанографии проведено менение плеской прудовой рыбы — так называемой двухлинейной камбалы. О других видах камбалы ученые знали много, а вот двухлинейная — одна из самых крупных и ценных — оставалась загадкой. Надо было узнать, как она мигрирует — путешествует по своим подводным угодьям.

С научной точки зрения камбала обитает у берегов одного из Курильских островов — Парамушира, он принес на борт красивых рыб, окраска которых может меняться в зависимости от того, на каком грунте они находятся. Каждой двухлинейной камбале ученые прикрепили в жаберной полости специальную пластмассовую метку с записью о времени и месте менения.

Первую рыбку с паспортной меткой выловили на Камбала на том же самом месте, где она была помечена. Зато вторую — через 852 дня. Она оказалась на Курбатовской отмели у острова Шуму. За время путешествия рыба, которую никак не отнесешь к местной по скорости плавания, провела около тысячи километров. Они подтверждают, что она несколько раз возвращалась в район, где получила метку. Камбала подросла за это время в длину чуть ли не в полтора раза.

В институте возвратились уже несколько пластмассовых меток. Они подтверждают мнение ученых о темпах роста двухлинейной камбалы, позволяли составить примерные графики ее миграции в разные времена года.

М. РЫБАКОВ, корр. ТАСС.

ПЧЕЛИНАЯ ЦИТАДЕЛЬ

Эта уникальная крепость не внесена в документы датских археологов. И в отличие от древних памятников-замков даже сейчас можно увидеть, которые делал ее совершенно неприступной. Расположена крепость в районе хребта Хозратинго в Центральной Таиланде. Угнетая диким виноградником стена из песчаника возвышается над непроходимыми зарослями шиповника. Солнце и ветер, веками обрабатывая камень граду, придала ей вид крепостной стены с острыми зубцами, башнями, узкими проемами бойниц.

Но любоваться этой цитаделью можно лишь издалека. В ее расщелинах гнездится множество пчел. Высота стены и колчане заросли настолько зашипили, что непереносимых семьям отчужденных гостей.

Как полагают ученые, процесс «создания» крепости длился многие столетия. Гигантские стены этой неприступной крепости возведены с яркими ароматными цветами, в изобилии обеспечивающими члвч нектаром.

Л. ЧИГРИН, корр. ТАСС.

НАШИ ГОСТИ

В Воронеже несколько дней гостили профессиональные делегаты стран Африки — Гамбия, Ганы, Замбии, Маврикия, Нигерии, Сенегала, Сьерра-Леоне, Танзании, Уганды, Эфиопии.



Уголок береговой рощи. Фото В. Воронежска.

* Наука раздвигает горизонты

ТАЙНЫ МОЗГА

Векими решили люди труднейшую загадку природы: как работает мозг? Книжки только предполагают, но последние годы этому вопросу? Чтобы высветить, как «варит» этот волшебный котелок, подумали ученые, надо подробно изучить те вещества, которые входят в состав тканей мозга, и те сложные превращения, которым они подвергаются в процессе его деятельности. На решение этой головоломки ушло более 200 лет.

Было установлено, что мозг построен из тех же «кирпичиков», что и все остальные ткани — из белков, нуклеиновых кислот, липидов, углеводов, минеральных соединений (и в том числе соединений, состоящих из высокомолекулярных жирных кислот, молекулярных азотистых кислот, сахара и аминокислот) в мозгу оказалось намного больше, чем в каком-либо другом органе — до 60% сухого веса. Этой особенностью одно время пытались объяснить механизм работы головного мозга. Однако крупнейший русский биохимик профессор А. И. Давиденко в последние академик А. В. Палладин доказали: важнейшая составная часть мозга вовсе не липиды, а белки. И чем более развит латеральный отдел центральной нервной системы, тем сложнее его работа, тем больше в нем белков. Но как все это объяснить? Какой способ имеют химические процессы, непосредственно текущие в мозгу?

В последние годы ученые нашли возможность заглянуть в «мозговые» (радиоактивные) атомы. Они доказали, что во время активной работы обмен белков в тканях мозга происходит быстрее, чем в коже. Этот обмен также подчеркивает важную роль белков в деятельности мозга.

Но допустить, что все отмахиваться от липидов? И правы ли авторы, утверждающие, будто эти вещества выполняют лишь роль изоляции для нервных волокон, подобно тому, как существует изоляция в электрических проводах? С помощью радиоактивных атомов удалось высветить: нет, липиды принимают участие в общем обмене веществ, они, видимо, играют в деятельности мозга какую-то особую, пока не до конца выясненную роль.

Установить химический состав тканей головного мозга было, конечно, очень и очень трудно, но это оказалось легкой работой по сравнению с изучением буквально бурлящих в нем химических процессов. Но откуда берется для них энергия? Мозг человека способен потреблять до 25% всего поступающего в организм кислорода (а мозг ребенка — почти половину) — больше, чем беспрерывно работающее сердце, и в 30 раз больше, чем скелетные мышцы. Даже короткие перебои в снабжении этим газом вызывают резкие нарушения нервной деятельности. Известный советский ученый Е. С. Лондон обнаружил, что в крови, прошедшей через мозг, значительно снижаются содержания глюкозы, сахара, а также наш мозг потребляет около 70 миллиграммов глюкозы, в сутки — 100 граммов. И 85% всего этого количества глюкозы сгорает здесь до конечных продуктов обмена — углекислого газа и воды. Выделяющаяся при этом энергия идет на ту гигантскую работу, которую мозг выполняет.

• ПРЕМЬЕРЫ

«ГОД В ТЫСЯЧУ ДНЕЙ»

Суровые военные будни воскресают в спектакле Воронежского драматического театра имени Алексея Кольцова «Год в тысячу дней». Премьеру этой драмы С. Гансовского коллектива театра посвятив 30-летие Победы советского народа в Великой Отечественной войне. Мужественные, сильные духом люди, самоотверженно сражающиеся за Родину, предстают на сцене. Один из них — Михаил Кошарев, прошедший через тяжелые военные испытания, не дожидаясь до Великой Победы всего несколько дней.

«РАЗВЕДЧИЦЫ»

Роль Михаила Кошарева исполняют заслуженный артист РСФСР В. Соколов и лауреат Государственной премии РСФСР Ю. Ночеров. В других ролях заняты заслуженные артисты Горбуновой, Валентине Голубевой, Елене Некрасовой и Елене Степановой, отдавшим свою жизнь за свободу нашей Родины, посвящая эту драму — написан в постановлении автор пьесы. Спектакль «Разведчицы» поставлен режиссером Г. Кузари-

* Служба здоровья

Пешком из Воронежа в Киев

Каждый вечер на квартиру к профессору доктору медицинским наукам Владимиру Степановичу Нестерову зашел мужчина, который сказал, что хотел бы поговорить с профессором. Простое, приятное, незамысловатое, потому что он только что пришел в Киев пешком из Воронежа, а завтра утром отправится в Житомир.

— Пешком.
— Сидитесь и рассказываете.

Тихон Алексеевич Кузьмин в годы Великой Отечественной войны воевал на Украине, под Киевом попал в окружение, со своей частью пробившись на соединение Советской Армии. После войны работал в строительной организации в городе Семдука, а теперь — в Воронеже. Очередной отпуск решил провести в родных местах, а потому в Киев, а оттуда в Житомир к другу.

Десять лет тому назад Кузьмин заболел сахарным диабетом. Он решил попытку сделать до десяти километров в день, а два раза в неделю (в субботу и воскресенье) проехать 25—30 километров. С собой ранней весной и осенью, при температуре воздуха плюс 4 градуса, бегал в одних коротких сафьяновых штанах. Занимался гимнастикой и спортивным бегом, а победа тяжелой недуг, сбросил 21 килограмм лишнего веса. Исчезли диффузные изменения миокарда, сердце работает ритмично — до 62—65 ударов в минуту. До глубокой осени кушал в Дону, Зимой, когда бывает снег, ходил на лыжах. За два выходных дня преодолевал до 40 километров.

С мая 1966 года и по настоящее время в свободное от работы дни, а также в период очередных отпусков, совершает переходы пешком с рюкзаком, вес которого не менее восьми килограммов. За два выходных дня прохаживает свыше 80 километров.

Воронежскую область сходил пешком вдоль и поперек. Прошел пешком все линии обороны наших войск, установил памятник в честь 1942 года на Воронежском направлении. Это интересное путешествие навело меня на мысль пройти по дорогам войны на запад, в сторону Берлина.

Одно из последних моих пешеходных путешествий — переход через Ржевский перевал Кавказского хребта. Вместе с женой Александрой Егоровной, фельдшером Семилукской ЦРБ, мы прошли пешком из города Алагуш Северной Осетии до города Грозного в длину 300 километров, высотой 3100 метров. За пройденный маршрут оба награждены знаком «Турист СССР».

Всего с 1964 по 1975 год я прошел пешком и проехал велосипедом свыше 28 тысяч километров.

Т. КУЗМИН, мастер Воронежского СВ-3.

ПОЗДРАВЛЯЕМ ПОЛВЕКА ВМЕСТЕ

В этот вечер было особенно тесно в маленькой квартире на третьем этаже дома № 4 на улице Карла Маркса. Отмечали золотую свадьбу Анастасия Васильевна и Леонтия Ивановна Терентьевы. Поздравляем с юбилейной датой собравшихся родные, знакомые, соседи, друзья, коллеги. Много теплых слов было сказано в адрес юбиляров, многие они вспомнили...

ТЕЛЕВИДЕНИЕ

13 МАЯ
1.00 Программа передач.
9.00 Целостное телевидение.
Утренняя гимнастика.
10.00 «Один за всех, все за одного». Передача из Ленинграда.

ДЛЯ ОТДЫХАЮЩИХ

В живописном месте поселка Сомово Воронежский трест столовых № 1 в специально построенном здании открыла кафе «Дневной Звездный зал», куда оснащена современным технологическим и холодильным оборудованием. В меню — широкий выбор холодных закусок и горячих блюд.

Итоги тиража «Спортлото»

Главным управлением спортивных лотерей подведены итоги 16-го тиража «Спортлото» и «Спортлото-2», прошедшего 7 мая в Москве.

«Спортлото»: шесть номеров угадали в одной карточке, сумма выигрыша — 9000 руб., для тех, кто угадал пять номеров — 476 руб. (55 карточек); четыре номера — 74 руб. (3900 карточек); три номера — 4 руб. — (8418 карточек).

ТЕАТРЫ-КИНО

ТЕАТР ОПЕРЫ И БАЛЛЕТА — Брестская крепость (19 час. 30 мин.).

ПРОЛЕТАРСКИЙ БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Последний патрон (8.50, 10.25, 12.35, 15.10, 16.45, 18.50, 21.30).

МАЛЫЙ ЗАЛ. Из жизни одного бойца (9, 10.50, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.50, 21.30).

ЗАЛ ХРОНИКИ. Шел солдат (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Народные бриллианты (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

ТЕАТРЫ-КИНО

ТЕАТР ОПЕРЫ И БАЛЛЕТА — Брестская крепость (19 час. 30 мин.).

ПРОЛЕТАРСКИЙ БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Последний патрон (8.50, 10.25, 12.35, 15.10, 16.45, 18.50, 21.30).

МАЛЫЙ ЗАЛ. Из жизни одного бойца (9, 10.50, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.50, 21.30).

ЗАЛ ХРОНИКИ. Шел солдат (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Народные бриллианты (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

ТЕАТРЫ-КИНО

ТЕАТР ОПЕРЫ И БАЛЛЕТА — Брестская крепость (19 час. 30 мин.).

ПРОЛЕТАРСКИЙ БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Последний патрон (8.50, 10.25, 12.35, 15.10, 16.45, 18.50, 21.30).

МАЛЫЙ ЗАЛ. Из жизни одного бойца (9, 10.50, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.50, 21.30).

ЗАЛ ХРОНИКИ. Шел солдат (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Народные бриллианты (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.

«ЮНОСТЬ» — БОЛЬШОЙ ЗАЛ. Знамен (9, 12.30, 14.20, 16.10, 18.00, 19.20, 21 час.). Вы, юности (9, 12.30, 15.20, 18.10, 21.00). Понюхайте Огниск (10.40, 14.10, 16.20, 19.30, 21.00).

«СПАРТАК». Когда умирают герои (9, 12.40, 14.20, 16.10, 18.00, 19.45, 21.25). Дети до 16 лет не допускаются.