

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган ЗПК, завкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина металлургического комбината им. Сталина.

13 ИЮНЯ
1944 ГОДА
ВТОРНИК
№ 70 (693)

ЧЕСТЬ И СЛАВА КОЛЛЕКТИВАМ, ЗАВОЕВАВШИМ ЗНАМЕНА ГКО

ВСЕСОЮЗНОЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОЕ СОРЕВНОВАНИЕ

ВЦСПС и Наркомчермет, рассмотрев итоги Всесоюзного социалистического соревнования за май 1944 года, решили:

Оставить переходящее красное знамя Государственного Комитета Обороны:

ДОМЕННОМУ цеху Кузнецкого комбината имени Сталина (директор т. Белан) и сохранить звание «Лучший доменный цех Советского Союза»;

ДОМЕННОМУ цеху завода, где директором т. Данченко (начальник цеха т. Ракчеев) и сохранить звание «Лучший доменный цех Советского Союза»;

МАРТЕНОВСКОМУ цеху № 1 Магнитогорского комбината имени Сталина (директор т. Носов) и сохранить звание «Лучший сталеплавильный цех Советского Союза»;

МАРТЕНОВСКОМУ цеху № 1 Кузнецкого комбината имени Сталина (директор т. Белан) и сохранить звание «Лучший сталеплавильный цех Советского Союза»;

СРЕДНОСОРТНОМУ цеху Кузнецкого комбината имени Сталина (директор т. Белан) и сохранить звание «Лучший прокатный цех Советского Союза»;

СОРТОПРОКАТНОМУ цеху Магнитогорского комбината имени Сталина (директор т. Носов) и сохранить звание «Лучший прокатный цех Советского Союза»;

КОКСОВОМУ цеху Кемеровского завода (директор т. Максимов) и сохранить

звание «Лучший коксовый цех Советского Союза»;

РУДНИКУ горы Магнитной (директор комбината т. Носов) и сохранить звание «Лучший рудник Советского Союза»;

ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ Магнитогорского комбината имени Сталина (директор т. Носов);

ТРЕСТУ «Магнитострой» (управляющий т. Дымшиц);

СТАЛИНСКОМУ металлургическому заводу по восстановительным работам (директор т. Андреев);

РУТЧЕНКОВСКОМУ коксохимическому заводу по восстановительным работам (директор т. Баланов);

КРАСНОГОРОВСКОМУ огнеупорному заводу им. Ленина по восстановительным работам (директор т. Кравцов).

Вручить переходящее красное знамя Государственного Комитета Обороны:

МАКЕЕВСКОМУ металлургическому заводу имени Кирова по восстановительным работам (директор т. Кротов), передав знамя с Енакиевского металлургического завода;

ТАГАНРОГСКОМУ металлургическому заводу имени Андреева по восстановительным работам (директор т. Астахов), передав знамя с треста «Донбассводтрест».

Многим другим предприятиям вручаются переходящие красные знамена ВЦСПС и Наркомата, а также выдаются вторые и третьи премии. (ТАСС).

Не упускать достигнутое

Итоги работы комбината за 10 дней июня

Первая декада июня прошла на нашем комбинате под знаком успешной борьбы за выполнение государственного задания. Завод вышел с перевыполнением плана по всему металлургическому циклу. Улучшили работу доменщики, сумевшие впервые, после длительного отставания, выдать за 10 дней июня 830 тонн сверхпланового чугуна. Особенно высокого производства достиг коллектив первой доменной печи, выплавивший дополнительно к плану 1220 тонн чугуна.

Значительных достижений добились сталеплавильщики — план по производству стали перевыполнен на 3553 тонны. В июне заметно набирает темпы коллектив третьего мартеновского цеха. За первые 10 дней он уже выдал 1334 тонны сверхплановой стали, на 1939 тонн опережали свое десятидневное задание сталеплавильщики первого мартеновского цеха.

Перевыполнен план по сдаче готового проката. Успехи прокатчиков были бы более значительными, если бы их показатели не тянули книзу среднелистовики и коллектив листопрокатного цеха, не выполнившие своих плановых заданий.

Улучшение работы коксовиков ознаменовалось выдачей 640 тонн сверхпланового кокса.

Не сдают завоеванных темпов высокой производительности и горняки горы Магнитной. С начала месяца они уже добыли дополнительно к плану 22.865 тонн доменной руды. С перевыполнением декадного задания вышли и агломератчики.

Делом чести металлургов является не только удержание завоеванных в первой декаде темпов, но путем подтягивания отстающих участков в дальнейшем добиваться наилучших производственных показателей. В этом будет наша высокая заслуга перед фронтом, Красной Армией.

25 скоростных

Коллектив первого мартеновского цеха продолжает выплавлять металл высокими темпами. 11 июня сталеплавильщики этого цеха выдали 275 тонн сверхплановой стали, а с начала месяца они уже имеют на своем счету 2215 тонн металла сверх задания. За 10 дней июня первый цех выдал 25 скоростных плавов. Сталевар четвертой печи тов. Пугачев сварил за это время три скорост-

ных плавки. Мастер тов. Кленни, организовав шесть скоростных плавов, перекрыл десятидневное задание по своему блоку на 668 тонн стали. Блок мастера тов. Оглобля дал за тот же период 534 тонны сверхплановой стали, а первая бригада, возглавляемая тов. Носковым, имеет 873 тонны сверхплановой стали.

А. ШИТОВ.

Коксовики наступают

Перевыполнив план за первую декаду июня, коксовики продолжают развивать трудовое наступление. Замечательных показателей добился 11 июня коллектив, обслуживающий 3—4-ю батареи. По 301 тонне сверхпланового кокса выдали смены тт. Меркулова и Барсука. Смена тов. Ромашуки перевыполнила свое задание на

203 тонны кокса. На 7—8-й батареях хорошо работала смена тов. Толмачева, выдав 98 тонн кокса дополнительно к плану. 50 тонн сверхпланового кокса выдала смена тов. Посошенко (5—6-я батарея).

Ф. ШИПИЛО.

КАК СНИЗИТЬ СЕБЕСТОИМОСТЬ МЕТАЛЛА

Сырье, материалы и топливо являются основными статьями затрат на выпел комбината. Поэтому на их экономии и должно быть обращено самое серьезное внимание. Для основных цехов комбината существуют нормы расхода материалов, сырья и топлива, которые не всегда соблюдаются цехами.

Для того, чтобы борьба за экономию дала результаты, каждый рабочий должен помнить, какое количество материалов он может израсходовать на выпел базируемую им продукцию. За экономию материалов необходимо установить выдачу

одним из важнейших моментов в борьбе за экономию является правильная организация складского хозяйства. Наблюдаются случаи, когда отдельные хозяйственники преступно относятся к хранению материалов. Передко материалы разбросаны где попало, или хранятся под открытым небом. Плохой хозяин цеха разрешает отпускать материалы в производство без документов, без взвешивания, а часто и без оформления приемочного акта. В результате такого бесконтрольного разгрома материалов комбинат несет громадные убытки. Нельзя, например, допускать такого положения, когда прибывающие на завод керосин и автол вливаются в мазут; дорогостоящее моторное топливо, в котором на комбинате испытывается острая нужда, используется не по назначению. Это происходит потому, что до сих пор не решен вопрос о постройке складов для этих материалов.

Мы привыкли к точному учету наличных денег в кассе. Казалось бы странным отсутствие такого учета в кассе. Но когда дело касается учета материалов, то взгляд руководителей некоторых цехов резко меняется. Как пример полного хаоса в учете, можно привести сектор нефтепродуктов отдела снабжения, которым руководит тов. Явкеленич.

Не менее важным фактором, влияющим на себестоимость продукции, является заработная плата. Необходимо запретить перерасходование заработной платы против установленных норм. Руководители первого и второго мартеновских, сортопрокатного, проволочно-штрипсового, котельно-ре-

монтного и других цехов значительно перерасходовали фонды зарплаты.

Все отклонения от норм и расценок должны оформляться особыми документами — доплатами листками. По таким листкам администрация завода и цеха сможет изучать причины сверхфондовых выплат и принимать решительные меры к устранению обнаруженных отклонений.

Соблюдение строжайшей экономии в накладных расходах также является необходимым мероприятием в борьбе за снижение себестоимости. Эта борьба на комбинате еще недостаточна. За один только первый квартал 1944 года непроизводительные расходы по комбинату составили свыше 5 миллионов рублей. Значительную долю в этой сумме заняли штрафы, уплаченные за простои вагонов. Особенно много убытка принес комбинату коксовый цех (начальник тов. Судья), в котором цистерны и вагоны перепростоявали сотни часов. Каждый непроизводительный расход должен рассматриваться заместителем директора комбината тов. Иоффе, которому следует чаще применять свое право привлечения к ответственности лиц, допустивших перерасход.

Большое влияние на себестоимость продукции оказывают убытки от брака. В первом квартале убытки от брака выразились почти в 15 миллионов рублей. Особенно велик брак в третьем мартеновском, фасонно-литейном и шмоточно-динасовом цехах. Во всех цехах комбината необходимо организовать точный учет брака и удерживать с виновных убытки, понесенные цехом. О том, что в цехах недостаточно борются с бракоделами, говорит такой факт. За четыре месяца этого года удержано с бракоделов только 34.000 рублей.

Трудящиеся нашего комбината обязаны помнить, что каждый процент снижения себестоимости продукции приносит в год 12 миллионов рублей экономии. Эта цифра должна мобилизовать весь коллектив завода на систематическую и настойчивую борьбу за снижение себестоимости продукции.

М. ПТИЦЫН,
главный бухгалтер комбината.

БЛУЖДАЮЩЕЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Приказом № 214 нарком черной металлургии обязал заводы экономить ценный присадочный металл — никель, который является важнейшим стратегическим материалом.

Этот приказ наркома звучит прямым обвинением для магнитогорских металлургов, пренебрегших экономией никеля, допустивших перерасход тонн его. В свое время некоторые работники нашего завода сигнализировали о недопустимом расточительстве никелевых отходов, но технический отдел комбината (начальник тов. Соколов) не принял должных мер. Более года тому назад было подано рационализаторское предложение об отделении отходов и обрезей, получаемых от плавки на никелевой шихте, переведенных в углеродистые марки. Об этом предложении забыли. За последние пять месяцев только на одном из блокингов прокатано 20 плавов углеродистого и малохромистого металла, в котором содержится от 0,30 проц. и выше остаточного никеля до 0,06 проц. молибдена. Обрезь и отходы от этого металла можно было отделить как малоникелевые и употребить в шихту никелевых плавов. Не трудно подсчитать, что таким образом было бы возвращено для легирования стали около 1,5 тонн никеля и сэкономлено до 0,5 тонн ферромоллибдена. Правда, в этом году углеродистых плавов на никелевой шихте гораздо меньше, чем в прошлом, но малоникелевые отходы попрежнему смешиваются с углеродистыми, остаточный никель теряется безвозвратно.

С момента выхода приказа № 214 прошло более месяца, однако технический отдел все еще не удосужился дать указания об отделении малоникелевых отходов и обрезей от углеродистой шихты.

Не менее беспечную позицию занимает

технический отдел и в вопросах повышения выхода годного металла, что видно из «мытарств» рационализаторского предложения о раскросе раскатанного слитка после заготовочных станков. Как известно, первая от головы слитка заготовка бывает в переднем своем конце поражена устойчивыми пороками и пузырями и потому часто переводится в брак. Без особых доказательств ясно, что головную заготовку следует вырезать короче, чтобы в случае забраковки терялось минимальное количество металла. Так, например, на квадратной 115-миллиметровой заготовке качественного металла головная заготовка может быть вырезана длиной в 3,5 метра. А в обжимном цехе головные заготовки режутся по 4,8 метра. Достаточно сказать, что из 39 плавов, прокатанных в июне, в которых головные заготовки по неудовлетворительному макро были переведены в низшую марку, можно было таким образом, сэкономив до 130 тонн качественного металла. Опасения, что с укорочением первой заготовки макропороки могут оказаться во второй от головы слитка заготовке — несомнительны. Так как головная заготовка этого же профиля и этой же марки, прокатываемая на стане «500», вырезается длиной от 3 до 4 метров. При этом поражаемость ее макропороками оказывается не выше, чем в 4,8-метровой головной заготовке.

Это предложение, не требующее никаких затрат и организационных перестроек, одобрено главным инженером тов. Кожевниковым. Имея восьмимесячную давность, оно до сих пор не осуществлено, как жертва технической косности, из технического отдела в заводскую лабораторию и обратно, не получая окончательного разрешения.

Инженер М. КИСЛИЦЫН.

СОБРАНИЕ РАБОЧИХ МАРТЕНОВСКИХ ЦЕХОВ

С большим подъемом прошли 9 июня сменные собрания рабочих мартеновских цехов нашего комбината. Утром, днем и вечером, после окончания смены, красный уголок второго мартеновского цеха заполняли сталевары, их подручные, командиры производства.

С докладом «Итоги работы сталеплавильных цехов в мае и задачи по выполнению плана второго квартала» на всех собраниях выступал главный сталеплавильщик комбината т. Шнейеров. Участвовавшие в прениях сталевары, мастера — всего 20 человек — указали на неиспользованные резервы в мартеновских цехах, привели факты бескультуры на производстве, нарушения технологической дисциплины, говорили о недоброкачественности обедов в раздатках второй столовой ОРСа комбината.

В работе утреннего собрания принял участие секретарь Челябинского обкома партии тов. Шварев, выступивший в прениях.

На собрании было принято решение, направленное на увеличение производительности сталеплавильных цехов.

Публикуем краткое содержание доклада и отдельных выступлений.

Лучше использовать резервы

Я. ШНЕЙЕРОВ, главный сталеплавильщик комбината
ОБЯЗАТЕЛЬСТВО БУДЕТ ВЫПОЛНЕНО

Сталеплавильщики Магнитогорского комбината в ответ на первомайский приказ вождя обязались выдать во втором квартале 30.000 тонн стали дополнительно к плану. За апрель, май и 9 дней июня выдано в счет обязательства около 25.000 тонн стали. Нет сомнения в том, что мартеновцы перекроют свое обязательство, если будут работать одинаково ритмично до конца месяца.

ЭКОНОМИТЬ КАЖДУЮ МИНУТУ НА ЗАПРАВКЕ

Каковы же резервы сталеплавильных цехов?

Если мартеновцы и добились определенного успеха в увеличении веса плавки, то далеко не все ими сделано для сокращения продолжительности плавки, для экономии времени на заправке, завалке печей. В мае продолжительность заправки печей не только не сократилась, а, наоборот, возросла. Во втором мартеновском цехе средняя продолжительность заправки в марте—35 минут, в апреле—39 минут, а в мае—44 минуты. Такое же положение в остальных цехах. Каждый сталевар хорошо знает, что затянувшаяся заправка влечет за собой остывание печи. И все же не на всех сменах, не на всех

ЕЩЕ БОЛЬШЕ СОКРАТИТЬ ДЛИТЕЛЬНОСТЬ ЗАВАЛКИ

Несколько улучшилось дело с завалкой печей, сократилась продолжительность завалки. Однако и на этом этапе сталеварения есть еще много неиспользованных резервов.

Начальники шихтовых дворов тт. Окороков и Холопов не следят за тем, чтобы шихта поступала в печи за 10 минут до выпуска плавки. Попрямому неяршило загружаются мутьды, работники шихтовых дворов, как правило, недогружают их. Состояние путей в цехах неудовлетворительное. Частые сходы вагонов с рельсов удлиняют продолжительность

ВНИМАНИЕ ШИХТОВКЕ ПЛАВОК

Не выполняют в мартеновских цехах пунктов приказов №№ 127 и 240 наркома черной металлургии, касающихся шихтовки плавки. Начальники смен, диспетчеры, мастера и сталевары не уделяют достаточно внимания этой операции. На-

СТРОГО СОБЛЮДАТЬ ТЕПЛОВЫЙ РЕЖИМ

На видном месте в цехах развешены инструкции по тепловому режиму печей, а выполняются они не всеми. Штурвал коксового газа не всегда открыт, поэтому давление газа на всем протяжении плавления почти постоянное, что вредно отражается на плавке. Работая с недостаточным количеством воздуха, не сжигая полностью топливо в печи, мы досрочно

ВЫДАВАТЬ ВСЕ ПЛАВКИ ПО ЗАКАЗУ

Нарком черной металлургии тов. Тевосян считает, что магнитогорские сталеплавильщики не все плавки выдают в строгом соответствии с заказами. Это верно. В том, что почти ежедневно в каждом цехе 1—2 плавки выпускаются не по заказу, повинны мастера производства. Вывешивание раскислителей не всегда производится, а это влечет за собой неположение плавки в заказ. В третьем мартеновском цехе систематически не вывешивают ферромарганца. Руководители цехов строго не наказывают виновных в выдаче плавки не по заказу.

Интересы военной промышленности требуют от нас всемерного увеличения производительности мартеновских печей, роста выработки стали. Сталеплавильщики нашего комбината имеют все возможности выдавать ежедневно на 1000 тонн стали больше, чем в апреле и мае. Для этого необходимо, чтобы мартеновцы лучше использовали свои внутренние резервы, которых немало во всех мартеновских цехах.

печях экономят время на заправке. Указания о привлечении для ускорения заправки подручных сталеваров с соседних печей не выполняются. Между тем, производя заправку печи с большим числом работников, можно довести длительность ее до 20—25 минут и значительно меньше усилий затратить на эту трудоемкую работу. В каждом мартеновском цехе имеется по две заправочные машины, но не всегда ими пользуются при заправке. Начальники цехов обязаны требовать от начальников смен отчета на рапортах о том, сколько заливок произведено машинами. Руководящий сменный персонал должен присутствовать при заправке печей.

Обермастера не следят за габаритами путей, не очищают их.

Залив чугуна в печь затягивается вследствие отставания подготовительных работ — подсыпка шихты, подтягивание шлаковых чаш, установка желобов. Особенно много времени тратится на залив чугуна в первом, втором мартеновских цехах. Чугуновозные пути часто заняты порожняком. Шихта организована работа на миксере. Тов. Косарев не добивается того, чтобы чугуновозные ковши были исправны.

Начальники смен не следят за тем, чтобы взвешенная шихта полностью была завалена в печь. Много времени теряется непроизводительно из-за увеличенного содержания углерода в плавке. В результате неправильной шихтовки плавки часто выданы не по заказу.

выводим из строя засадки. Температуру газовых насадок измеряют несистематически, за состоянием их не следят. Очень часто под печь поступает вода, либо из шиберов, либо подпочвенные воды. Теплотехники не следят, чтобы под печами не было воды, не проверяют они и состояние шиберов. Тепловой режим должен интересовать всех работников мартеновских цехов.

Заметно возросло число плавки, разливаемых через промежуточный ковш в первом и втором мартеновских цехах. Хуже в третьем цехе, где далеко не все плавки разливаются через промежуточный ковш. В этом же цехе неблагоприятно и с крытым стопором. Некрытый стопор имеет место и во втором цехе.

К новым победам в соревновании!

А. ШВАРЕВ, секретарь Челябинского обкома партии по пропаганде и агитации

Велик удельный вес металлургии Челябинской области в общем балансе металлургического производства страны. Заводы Наркомчермета в нашей области выплавляют 40 проц. чугуна, 37,5 проц. стали и производят 35,6 проц. проката.

Выполнение обязательств, записанных в священной клятве трудящихся Челябинской области великому Сталину, в связи с таким огромным значением металлургии нашей области для полной победы над врагом, дело совести всех трудящихся.

В дни, когда наша славная Красная Армия готовится к решающим ударам по врагу, сталеплавильщики обязаны всемерно увеличивать выплавку стали. Между тем, отдельные мартеновские печи в июне не справляются с заданием. Это относится к коллективам второй, восьмой, пятнадцатой и семнадцатой печей. Не мо-

жет быть твердой уверенности в перевыполнении обязательств по стали, когда не все печи выполняют суточный план.

Металлурги Сталинской Магнитки не имеют никаких оснований для плохой работы, в то же время коксовики и доменщики не выполнили плана в мае.

В этом месяце необходимо напрячь все силы и энергию, чтобы добиться успеха. Необходимо ликвидировать отставание магнитогорских металлургов в культуре производства, максимально использовать мощности всех ваших агрегатов.

От имени обкома партии выражаю уверенность в том, что сталеплавильщики Магнитки увеличат суточное производство стали на 1000 тонн и добьются новых побед во Всесоюзном социалистическом соревновании.

Можем давать больше стали

Ф. ВОРОНОВ, начальник первого мартеновского цеха

Количество выданных печью плавки во многом зависит от качества ремонта печи. При ремонте очень важно обратить особое внимание на конструкцию рабочего пространства печи. Примером такой работы: после одного из ремонтов первая печь выдала 198 плавки. При следующем ремонте на конструкцию рабочего пространства было обращено больше внимания, и печь выдала 270 плавки. При последнем ремонте были допущены отклонения в размерах печи и она выдала всего 128 плавки. Отсюда следует, что производительность печи зависит также и от ремонтников. Работники цеха ремонта промышленных печей должны научиться работать по чертежам.

Еще много рабочего времени затрачиваем мы непроизводительно на заправку печи. Директор комбината приказал нам заправлять печь в течение 15 минут. Опыт лучших мастеров тт. Сапогова и Мрыхина показывает, что продолжительность заправки можно свести к минимуму

му, если заправлять печь до выпуска плавки. Ко времени, когда металл начинает выходить из печи, заправочная машина должна быть полностью готова, на заправку должны быть призваны рабочие других печей. В мае мы провели таким образом около 30 заливок и получили прекрасные результаты. Но, к сожалению, не все мастера нашего цеха перенимают этот замечательный опыт стахановской работы. Мастера тт. Оськин и Рожков не дают своим людям для заправки соседних печей.

Сейчас мы проводим ряд мероприятий, чтобы сократить расход кирпича. Нам необходимо внедрить торкретирование ковшей. Оценки каменщиков, торкретировщиков и машинистов будут торкретировать разливочный ковш за 15 минут вместо затрачиваемых сейчас четырех часов. При таком способе обработки ковша будет достигнута большая экономия кирпича, мы сэкономим десятки тысяч рублей заработной платы.

Сократим длительность плавки

Е. ДИКШТЕЙН, начальник второго мартеновского цеха

Мартеновцы второго цеха обещали выдать сверх плана второго квартала 14.000 тонн стали. В апреле и мае мы выдали 11.780 тонн, а за шесть дней июня — около 700 тонн металла сверх задания. Уже сейчас можно с уверенностью сказать, что наше обязательство будет перевыполнено.

Родина поставила перед магнитогорскими сталеплавильщиками задачу увеличить суточную выплавку стали на 1000 тонн. Для выполнения этой задачи необходимо максимально сократить длительность заправки и завалки печей. В мае средняя длительность плавки составила 14 часов

30 минут. Это время, несомненно, можно сократить. На завалках было затрачено в среднем по 2 часа 44 минуты. Если хорошо организовать работу шихтового двора, можно довести длительность завалки до 1 часа 40 минут.

Большой резерв времени имеем мы и на сливе чугуна, который можно сократить на 1 час 15 минут. Такое же положение с плавлением и доводками.

Если мы правильно организуем работу, устраним факты неорганизованности, то продолжительность каждой плавки может быть сокращена на два часа.

Изжить факты разгильдяйства

М. ХИЛЬКО, мастер третьего мартеновского цеха

Коллектив нашего цеха не только не экономит топливо, он не укладывается в расходные коэффициенты и допускает перерасход топлива. Вот факт растративания топлива в нашем цехе. Больше года прошло с тех пор, как вступила в строй двенадцатая мартеновская печь. Левый шибер этой печи все время пропускает газ. Энергобюро и теплотехникам известно об этом, но никто не позаботился исправить шибер, и сотни тонн условного топлива продолжают вылетать в трубу.

В нашем цехе время, отведенное на заправку печи, почти всегда перерасходуется потому, что из двух заправочных машин чаще всего работает одна, а вторая — на ремонте. Это говорит о некачественном ремонте машин, за состояние которых должен отвечать помощник начальника цеха по оборудованию тов. Воронин. Но не только плохое состояние оборудования мешает нам укладываться в нормы времени. У нас на всю бригаду один кислородный шланг, который при-

ходится прятать под замок от других мастеров. На днях мастеру Колесову срочно понадобился шланг, он взломал шкаф. На другой день шланг понадобился нашей бригаде; пока мы нашли его, задержали заправку на 30 минут.

Железнодорожники мартеновского узла (начальник тов. Глушко) медленно обрабатывают шлаковые чаши, начальникам смен приходится затрачивать много времени на «проталкивание» чаш.

Если бы в нашем цехе не было фактов разгильдяйского отношения к делу, мы значительно увеличили бы производительность печей.

ИЗВЕЩЕНИЕ

14 июня в 7 час. 30 мин. вечера в клубе металлургов созывается слет молодых стахановцев завода.

Завком комсомола.

Ответственный редактор
Е. Л. ГОЛЬДМАН.