

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

23 АПРЕЛЯ  
1946 ГОДА  
ВТОРНИК  
№ 48 (975)

Орган парткома, завкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени Сталина

## Выше знамя новой сталинской пятилетки!

Знамя четвертой сталинской пятилетки высоко поднимают миллионы рук трудящихся нашей необъятной Отчизны. Исторические решения Первой Сессии Верховного Совета СССР, утвердившей план восстановления и развития народного хозяйства, были встречены необычайно высоким трудовым подъемом во всех городах и селах Советского Союза. На фабриках и заводах, на рудниках и транспорте, в совхозах и колхозах широко развернулось социалистическое соревнование.

В этом мы убеждаемся и на примере нашего комбината. Организуя достойную встречу международному празднику трудящихся 1 Мая и Дню Победы, металлурги комбината по инициативе сталеплавильщиков развернули социалистическое соревнование. Показывая замечательную доблесть в труде, именно встав на предмайскую вахту, доменщики в марте смогли преодолеть длительное отставание.

Небывалые достижения завоевали сталеплавильщики третьего мартеновского цеха. В марте они выдали около 16 тысяч тонн сверхплановой стали и сейчас идут с перевыполнением значительно повышенного плана. О стахановской славе своего цеха неустанно заботятся передовые сталевары тт. Рухин, Жуков, Демчук. Как доблестные солдаты трудового фронта, показывают себя на производстве молодые сталевары тт. Алексеев, Камаев, Акинцев. Искусными организаторами скоростного сталеварения проявили себя мастера производства тт. Тихонов, Абраменко, мастера парторгруппы тт. Шалагинов и Мачаковский. Молодежная смена т. Хильно вполне заслуженно представлена на присуждение ей знамени объема ВЛКСМ.

Честно выполняют свои обязанности штрипсовики, коллектив цеха ремонта промышленных печей, досрочно справляясь с ремонтными заданиями, а смена т. Борчалина идет на уровне 150 процентов выполнения норм.

Но одного энтузиазма еще недостаточно, чтобы справиться с теми громадными заданиями, какие выпадают на долю коллектива Сталинской Магнитки. Наш комбинат занимает значительное место в пятилетнем плане. Если в 1940 году удельный вес магнитогорского металла в общесоюзном производстве составил по чугуну 10,5 проц., прокату и стали — 9,5 проц., то в 1950 году он будет составлять по чугуну 16,7 проц., прокату — 14 проц., стали 13,4 процента.

За время новой пятилетки наш завод станет более могучим: будут больше доменных печей, введут в строй новые коковые багары, новые мартеновские печи, получит широкое развитие наш внутризаводской железнодорожный транспорт. И, тем не менее, не следует забывать, что столь опromный прирост промышленной продукции должен быть достигнут в основном за счет более полного и рационального использования действующих агрегатов.

Наши лаборатории, наши металлургические исследователи должны, как никогда, развернуть свою творческую инициативу в разрешении таких задач, как повышение производства и снижение себестоимости продукции. Борьба за ритмичность, за устойчивость высокопроизводительного труда — вот задача коллектива каждого цеха, которая должна найти практическое осуществление.

Быть победителем в реализации грандиозной сталинской программы, — это значит, за каждый день, за каждый месяц выполнять и перевыполнять задания каждым цехом, каждым агрегатом, каждой сменой, каждым рабочим в отдельности.

Выше знамя четвертой сталинской пятилетки!



На снимке: комсомолец, воспитанник ремесленного училища, слесарь-инструментальщик П. Петренко, выполняющий в предмайском соревновании по две нормы. Фото В. Янковского.

## На предмайской вахте

Доменщики стремятся встретить Первое Мая выполнением своих обязательств. Поэтому каждый день множится число коллективов, перевыполняющих сменные задания. 21 апреля на первой печи выплавили сверх суточного плана 117 тонн чугуна, на печи № 2 выдали сверхпланового чугуна 142 тонны. Здесь бригада мастера тов. Злунякина выполнила сменное задание на 189 процентов, бригада тов. Ровенского — на 111,8 процента.

240 тонн сверх суточного задания выплавили доменщики печи № 3. 83 тонны сверхпланового чугуна выдали и бригады печи № 4. На печи № 5 бригады мастеров тт. Ли, Буданова, Маньяка выплавили сверх суточного плана 155 тонн чугуна.

Первенство прочно удерживает коллектив печи № 4. Мастера тт. Беликов, Пономаренко, Черкасов и горновое бригады, возглавляемые первыми горновыми тт. Цапалыным, Чиркиным, Зайцевым, выдали сверх задания 21 дня 3615 тонн чугуна. Доменщики печи № 3 выдали 2490 тонн и коллектив печи № 1 — 1256 тонн сверхпланового чугуна.

Сверх задания двадцати одного дня апреля сталеплавильщики третьего мартеновского цеха в фонд новой пятилетки выдали 1050 тонн стали. Впереди печь № 20. Сталевары этой печи тт. Рухин, Мартынов С., Ефимов сверх плана выплавили 1925 тонн стали.

Сталевары большегрузной печи № 18 тт. Ладик, Шикин, Акинцев выплавили сверх плана 21 дня апреля 610 тонн стали. Перевыполнили план и сталевары печи № 14 тт. Алексеев, Берсия, Киселев Г.

Сталеплавильщики второго мартеновского цеха значительно улучшили свою работу и сверх плана 21 дня апреля выдали 700 тонн стали.

Впереди коллектив большегрузной печи № 10. Сталевары этой печи тт. Казаков, Бурганов, Филимошин выплавили 1480 тонн сверхплановой стали.

Сталевары большегрузной печи № 9 коммунист тов. Бревешкин и тт. Новокрещенов и Осипов сверх задания 21 дня апреля выплавили 580 тонн стали.

Сверхплановую сталь выдали и сталевары тт. Шляпников, Калинин, Бикбагоров, Лесняков, Мосалев и Каминский. За успешное выполнение мартеновского плана печи № 11 присвоено звание имени четвертой сталинской пятилетки. Коллектив печи старается оправдать это звание. Сталевар печи тов. Титаренко выплавил сверх 21-дневного задания 285 тонн, тов. Носенко — 319 тонн стали.

Новая сталинская пятилетка — знамя борьбы и труда советских людей. Во имя своей великой Родины, укрепления ее могущества трудятся советские народы, и под руководством великого Сталина они не только выполнят, но и перевыполнят новый пятилетний план.

(ИЗВЕСТИЯ)

## СЛАВНАЯ КОГОРТА МЕТАЛЛУРГОВ

Много раз переступали они порог этого здания. Здесь росли и крепли, обогащаясь знаниями, строя и осваивая агрегаты гиганта, заслужившего в веках славу под именем Сталинской Магнитки. Вот тов. Николаев. Прудь его украшена правительственными наградами за доблестный труд на посту начальника цеха подготовки составов в годы Отечественной войны, а путевку на этот труд получил он в институте. Вот тов. Колопов — секретарь партбюро третьего мартеновского цеха, тов. Иванов — начальник термического отдела ЦЭИ, тов. Шмырев — начальник отдела организации труда комбината, тов. Заверюха — начальник смены первого мартеновского цеха и многие другие воспитанники Магнитогорского горно-металлургического института — славная когорта сталинских металлургов.

Они собрались 20 апреля в зал института на конференцию воспитанников института обменяться опытом, еще более сблизиться с институтом в исследовательской работе для выполнения предстоящих великих задач новой пятилетки. Конференцию открыл директор института тов. Журавлев.

Под бурные аплодисменты избраны в президиум тт. Филипец — секретарь городского комитета партии, Носов — депутат Верховного Совета СССР, директор магнитогорского металлургического комбината, Миряев — председатель горсовета, Абу — секретарь городского комитета ВКП(б), Петруша — парторг ЦБ ВКП(б) на комбинате, Ефанов — председатель завкома металлургов, профессора Слесарев, Огиивский, доценты Безденюжных, Лапин и другие товарищи.

С содержательным докладом выступил доктор технических наук Огиивский. О богатствах советской страны, Урала, о задачах, поставленных партией и правительством перед советскими учеными в новой сталинской пятилетке, говорит он; развивая мысль о том, как преподаватели института, студенты, питомцы его, борются за выполнение указаний товарища Сталина. Получив основную подготовку в институте, инженеры шли в цехи, рудники, к станам. Тесная связь с институтом помогла им непрерывно расти и совершенствоваться. Многие из них привлечены к исследовательским работам, которых за годы Отечественной войны проведено свыше двухсот. Основные из этих работ представлены на стенде в зале конференции.

Перечисляя кафедры и лаборатории института, докладчик говорит о плане расширения уже существующих и организации новых, в частности кафедр архитектуры. Свое выступление тов. Огиивский заканчивает призывом крепить связь с институтом.

Выступает заместитель начальника рудника тов. Тиховидов. Он рассказывает, как полученные знания в институте помогли ему на практике руководить сложным агрегатом, как инженеры и техники горы участвуют в исследовательской работе и как они осуществляют метод взрывов при помощи электричества. Для ознакомления с этим опытом к ним приезжают представители крупных рудников Советского Союза. Он предлагает более тесно знакомить студентов с горнорудным оборудованием и транспортом.

Мы строили город и по вечерам занимались в рабфаке, — вспоминает сменивший прежнего оратора тов. Махнев, начальник смены мартеновского цеха № 3, — и теперь в своей практической работе не порываем связи с институтом. Нам очень много помогает институт и теперь. В годы Отечественной войны нам особенно оказали помощь гг. Безденюжных, Бояршинов, Загорюев и другие научные работники, разработав с нами метод плавки броневой стали.

Начальник термического отдела ЦЭИ тов. Иванов перечисляет заслуги института. Многие воспитанники института успешно руководят ответственными участками ЦЭИ: т. Кустобов — руководители прокатно-исследовательского сектора, т. Узиенко — начальник металлографической лаборатории и другие.

Гасаясь дальнейшего роста инженеров, тов. Иванов замечает, что нередко инженер из-за переполненности не посещает кино, театра, не читает современной литературы. К тому же, и в библиотеке металлургов, к сожалению, не всегда можно получить книгу для чтения на дом, а только можно читать в читальном зале.

Выступили также бывшие воспитанники института т. Гун — начальник смены на 300 № 3, горный инженер т. Полянский, т. Меницкий — заместитель заведующего отделом кадров горсовета ВКП(б).

На трибуне депутат Верховного Совета СССР тов. Г. И. Носов. Встреченный бурными аплодисментами, он рассказывает о перспективах роста Магнитки в новой пятилетке, о великом Законе, определяющем размах строек. Тов. Носов призывает коллектив преподавателей, инженеров еще глубже изучать и нести в массы передовую технику, чтобы успешнее решать технические задачи, выдвигаемые новой пятилеткой. Он поддерживает требования института о расширении лабораторий и кафедр, в частности физики и математики и призывает инженеров совершенствовать свои знания, читать передовую техническую литературу, изучать иностранные языки.

В заключение тов. Носов выражает уверенность, что научные силы института совместно со своими питомцами — работниками комбината — поставленные перед ними задачи выполнят с честью.

Секретарь городского комитета ВКП(б) тов. Абу, отмечая большую работу института в годы Отечественной войны, призывает еще более усиливать связь инженеров с преподавателями института в совместной исследовательской работе. Он предлагает и в дальнейшем практиковать такие конференции, обсуждать практические задачи новой пятилетки.

Но хорошая техническая подготовка — не все для советского инженера. Тов. Абу предлагает непрерывно повышать уровень марксистско-ленинских знаний, чтобы каждый инженер на своем посту мог быть и хорошим производственным и политически образованным специалистом.

В обращении ко всем инженерам и техникам Магнитогорска, принятом на конференции, делегаты призывают совершенствовать технику, множить достижения и опыт передовиков, шире включаться в научно-исследовательскую работу для успешного выполнения грандиозных задач четвертой пятилетки.

А. КОЛОМНЕЦ

## Каменщики-скоростники

Борясь за выполнение обязательств цеха в предмайском соревновании, каменщики бригады мастера тов. Бадулина второго мартеновского цеха по-стахановски выполняют свои обязательства. Каменщики тт. Сафонов, Христенко и подсобные рабочие тт. Остришкин, Гавриш, Салыхов систематически футеруют ковши скоростным методом. Для футеровки ковша установлено время 12 часов, но ста-

хановцы оставили эту норму позади. 15 апреля они отфутеровали ковш за 5 часов, 17 апреля еще быстрее — за 4 часа 30 минут. 20 апреля стахановцы побили и этот рекорд — отфутеровали ковш за 4 часа.

За стахановские темпы и хорошее качество футеровки начальник цеха выдал стахановцам денежные премии.

Н. ЩЕРБИНИН

# Задачи исследовательской лаборатории доменного цеха

В свете задач четвертой пятилетки исследовательским лабораториям ЦЗЛ необходимо будет кропотливо работать над улучшением технологии, снижением себестоимости продукции и повышением производительности работающих агрегатов. Наряду с другими исследовательскими лабораториями, лаборатория металлургии чугуна должна будет работать над улучшением качества сырья и изучением его физико-химической характеристики и над вопросами улучшения технологии ведения доменных печей при высоком давлении на колошнике.

Решение этих вопросов для работы доменного цеха имеет весьма большое значение. В настоящее время сырые материалы, поступающие в доменные печи, не отвечают всем требованиям технологии. Железная руда непостоянна по содержанию железа и мелочи. Можно наблюдать колебания в содержании железа между отдельными маршрутами до 80 проц, а в содержании мелочи до 10—12 проц. Такое непостоянство вредно сказывается на работе доменных печей, нарушая постоянство их теплового режима, что вызывает нарушение ровной работы печей. Этот вопрос необходимо решать в кратчайший срок. Надо организовать усреднение руд на руднике при их складировании. Всю руду необходимо пропускать через рудосортировку. В данное же время в доменные печи периодически поступает до 60 проц. несортированной руды с содержанием 40—30 проц. мелочи. Агломерат, поступающий в доменный цех, наряду с постоянством химического состава должен обладать и достаточной механической прочностью мелких фракций. Не спеченной руды в нем совершенно не должно быть, ибо при его заборе в вагон-весы не спекшаяся мелкая руда в виде пыли летит вверх, что в большой степени затрудняет работу машиниста вагон-весов.

На аглофабрике необходимо не только полностью дорекать, но и хорошо отсеивать не спеченную руду и мелкие фракции агломерата. Над улучшением технологии агломерации в данное время работает лаборатория совместно с работниками рудодобывающей станции горнорудного управления. Над вопросом обеспечения аглофабрики рудой достаточно постоянного качества необходимо работать и персоналу рудника.

Для снижения себестоимости в ближайшее время надо будет заняться получением самоплавкого агломерата с добавкой в шихту агломерата цоломитной муки горы Лисей или же отходов известкового карьера фракции 25—00, причем в случае добавки известняка фракцию меньше 5,0 мм необходимо отсеивать и фракцию 25—5,0 дробить до размера ниже 10 мм.

Для изучения восстановительных процессов, происходящих в доменной печи, в настоящее время лаборатория работает над испытанием восстановимости руд и агломерата в куске и в порошке различного состава. Изучаются и условия развития реакции Белла, которая в доменном процессе имеет большое значение.

Наряду с обеспечением постоянства физико-химического качества руды работникам горнорудного управления следует заняться и обеспечением руд, что в основном будет решаться их агломерацией. Лаборатория металлургии чугуна, помимо ранее проведенных работ по опытному спеканию сернистых руд, необходимо будет оказывать помощь агломератчикам в освоении производственного спекания сернистых руд. Работа же доменных печей на рудах с высоким содержанием серы является не экономичной, так как увеличение содержания серы в шихте в большой степени снижает производительность печей.

★  
**А. ЯКОБСОН,**  
начальник исследовательской лаборатории доменного цеха

★  
Одновременно лаборатория должна будет работать над изучением обесеривающей способности магнитогорских доменных шлаков, что в известной степени должно способствовать выплавке в доменных печах кондиционных чугунов по содержанию серы.

Весьма важным фактором для успешной работы доменных печей является качество кокса, который, помимо хорошей механической прочности и определенных физических качеств должен обладать постоянством своего состава.

Решением указанных требований магнитогорский кокс не отвечает. Помимо недостаточной механической прочности, он отличается и непостоянством своего состава. Наблюдаются колебания влажности кокса между смежными сменами до 4,0 проц, зольности до 1,0 проц и более и барабанной пробы до 15 килограммов. Плохое качество кокса в большой мере вызывает образование коксовой пыли в помещении под бункерами, что в известной степени усложняет и труд работников заправки.

Основной причиной плохого и непостоянного качества кокса является большая пестрота поступающих углей, наличие окисленных углей на угольном складе (вследствие неправильной эксплуатации угольного склада). Недостаточно изучены шихтовка и условия выжига кокса. При усреднении углей на складе и при работе только через склад качество кокса в известной степени должно улучшиться, однако более полное изучение качества углей и металлургической характеристики кокса, полученного из различных коксовых шихт и подбором соответствующего режима коксования, качество кокса можно будет намного улучшить. Изучением указанных вопросов, наряду с коксовой лабораторией, занимается и доменная исследовательская лаборатория. Для более всестороннего изучения качества кокса недостает еще отбора проб кокса с фурм доменных печей, что исключительно зависит от руководства доменного цеха, которое до настоящего времени все наши просьбы по этому вопросу, оставило без внимания.

Основным в улучшении технологии доменных печей является регулирование хода печей заправкой. Этим вопросом лаборатория занималась, обрабатывая и изучая в основном статистический материал по работе доменных печей. Производились замеры распределения материалов на колошнике перед задувкой доменных



На снимке: Т. Н. Гаврилова, инженер-химик ЦЗЛ, за производством анализа. Фото В. Янковского.

печей и изучались условия ссыпания материалов с большого и малого конуса при их загрузке в печь.

Все это, безусловно, недостаточно. Вопросы распределения материалов необходимо заниматься на работающих печах, изучая состав газа по радиусу в уровне материалов, распределение материала при его ссыпании в печь, и распределение температур и скоростей газа по радиусу. Это задача трудная, но ее можно решить, при наличии рабочих, необходимых для отбора газа и производства замеров.

До настоящего времени все наши попытки получить необходимых рабочих остались без внимания.

При соответствующей помощи руководства комбината эту задачу совместно с работниками доменного цеха разрешить мы сможем.

Немаловажную роль в успешной ровной работе доменных печей имеет профиль, так, например, наблюдениями удалось установить, что магнитогорские печи работают наиболее ровно и высокопроизводительнее на второй год работы, чему обычно сопутствует значительный износ кладки в нижней части шахты и в распаре. Отсюда очевидно, что при кольцевом зазоре порядка 900—850 мм при уровне заправки 1,5—1,0 мм и работе на умеренной величине коксовой калюши, некоторое развитие периферийного газового потока в нижних горизонтах шахты, где мы имеем начало первичного шлакообразования, является полезным.

Очевидно, в данных условиях первичные шлаки обладают большой подвижностью, что, безусловно, способствует более ровному ходу печи. Наличие толстой кладки в нижних горизонтах шахты также является нерациональным, т. к. она обычно изнашивается в первые месяцы работы. Так, например, на доменной печи № 4 через 10 месяцев ее эксплуатации толщина кладки только в нижнем поясе шахты составила 200—400 миллиметров (при вертикальных холодильниках) и на доменной печи № 3 через 14 месяцев работы после задувки — 500—400 миллиметров (при горизонтальных холодильниках).

Из приведенных примеров видно, что наиболее рациональными являются горизонтальные холодильники, причем их толщина в нижних горизонтах шахты более 800 мм является нерациональной.

Вопросами изучения условий работы отнеупорной кладки доменной печи лаборатория занималась и занимается.

Актуальная задача, решением которой придется заняться доменному цеху, — работа при высоком давлении на колошнике. Эта проблема для доменщиков Советского Союза является новой, но ее теоретическое обоснование весьма замечательно, ибо в этих условиях сокращается расход кокса, увеличивается производительность доменной печи и уменьшается вынос пыли.

Отсюда совершенно очевидно, что трудности в разрешении этой задачи необходимо преодолевать общими силами всего коллектива доменщиков Магнитки, ибо наряду с некоторыми трудностями эксплуатации, в этом вопросе приобретает особенно большое значение обеспечение достаточно хорошей герметичности на колошнике доменной печи.

Из всех указанных узловых вопросов доменного производства совершенно очевидны основные задачи, над разрешением которых доменная исследовательская лаборатория должна работать. Они большие и трудные, но при упорной работе их можно решить, а, следовательно, они и будут решены.

## Комсомольцы на воскреснике по сбору металлолома

21 апреля по инициативе комсомольцев был проведен воскресник по сбору металлического лома на площадке завода.

Активное участие приняли комсомольцы котельно-ремонтного цеха (секретарь комитета ВЛКСМ т. Чугунов), комсомольцы третьего мартеновского цеха (секретарь комитета т. Хархота), отдела технического контроля (секретарь т. Бушкова) и другие.

Ровно в 9 часов утра комсомольцы дружно взялись за работу. Особенно хорошо работали молодые котельщики. Они проявили организованность в труде. Член комитета ВЛКСМ т. Каминский, комсомолец т. Сохер и многие другие показали антагонизм подлинных патриотов своего завода.

Задание по сбору лома комсомольские коллективы выполнили. Собрали около 150 тонн металла и очистили 200 метров путей от мусора. Из собранного металлолома можно изготовить 7000 велосипедов.

Но не все комсомольцы проявили добросовестное отношение к такому важному и нужному делу. Негеречно отнеслись к проведению воскресника комсомольская организация внутривозового железнодорожного транспорта (секретарь комитета т. Плещинов), мартеновского цеха № 2 (секретарь комитета т. Шлягантов), сортопрокатного (секретарь т. Писаренко) и проводочно-шпирингового (секретарь т. Тарасов).

**Н. РЯЗАНОВ,** секретарь завода ВЛКСМ.

## Внимание трудящихся комбината

Медсанчасть комбината сообщает, что в связи с ремонтом заводской поликлиники с 23 апреля 1946 года временно устанавливается следующий порядок медицинского обслуживания больных:

1. Сборная помощь завода помещается при здравпункте доменного цеха (телефон через коммутатор завода 1-68).
2. Весь хирургический прием с 9 утра до 8 час. 30 мин. вечера будет производиться в здравпункте доменного цеха.
3. Прием по глазным болезням и уху, горлу, нос — в здравпункте основного механического цеха с 9 утра до 8 час. 30 мин. вечера.
4. Врачи-терапевты (по внутренним болезням) будут принимать в здравпункте проката (бюкинг № 2) с 9 утра до 8 час. 30 мин. вечера, в здравпункте мартеновского цеха № 1 с 12 час. дня до 5 час. 30 мин. вечера, в здравпункте коксохимического цеха с 9 час. 30 мин. утра до 8 час. 30 мин. вечера.
5. Врач по кожным болезням будет принимать в здравпункте автобазы с 3 ч. дня до 8 час. 30 мин. вечера.
6. Дежурный врач в ночное время будет находиться в здравпункте доменного цеха.

В помещении заводской поликлиники остаются работать: лаборатория, зубной кабинет, рентгеновский и процедурные кабинеты.

Женская консултация медсанчасти работает в помещении женской консултации 5-го участка (базовые ясли).

Телефоны управления медсанчасти прежние.

Больные, имеющие больничные листы, выданные врачами заводской поликлиники и не имеющие пропуска на завод, должны временно лечиться в поликлиник как по месту жительства (по договоренности с горздравотделом).

Начальник медсанчасти комбината **Г. ВЕРНИКОВ.**

И. о. отв. редактора **Е. И. КЛЕМИН.**

## ЗАВОДСКАЯ ЖИЗНЬ

За безаварийную работу в 1-м квартале 1946 года по приказу директора комбината премированы машинисты коксовых печей денежной суммой в размере от 1000 до 750 рублей.

По 1-му блоку печей премировано 19 человек. Среди них машинисты коксоплавильщика тт. Мирошников и Афанасьев, машинисты дрезинотрактора тт. Червякова, Ларионова, Томенко.

По 11-му блоку — 28 человек. В числе премиро-

ванных машинисты коксоплавильщика тт. Астафьева, Якимова, Рослякова.

Для технического обучения рабочих и мастеров комбината в качестве преподавателей утвержден ряд инженеров-технических работников, которые будут вести занятия по 30 часов в месяц.

Среди преподавателей — начальник коксовых печей коксохимического цеха Е. А. Шварц, нач. элект-

рокуста шлюзно-динасового цеха А. И. Бричко, нач. литейного проката мартеновского цеха № 3 П. Г. Черногруд.

За успешное выполнение в марте приказа № 25 от 1 февраля 1946 года ме-сячным окладом премиованы и. о. начальника УКХ т. Белоглазов, нач. жилягона отдела УКХ т. Шеринов, нач. отдела общежитий т. Шрейдер и ряд других.

10 — 15 мая 1946 года в г. Магнитогорске состоится всесоюзное совещание доменщиков и сталеплавильщиков.

Для проведения подготовительных работ к совещанию будет создана комиссия в составе: М. Я. Иоффе — председатель, члены комиссии: В. М. Киселев, Н. А. Соколов, С. В. Нестеров, П. И. Рахмогли, Н. Ф. Шнейвайс, М. П. Белоглазов.