

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

17 ФЕВРАЛЯ
ВТОРНИК
1948 года
№ 21 (1248)
Цена 15 коп.

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

Важнейшие задачи мастеров производства

Металлурги Магнитогорска перед всей страной дали слово великому вождю товарищу Сталину — выполнить пятилетку в четыре года. Сознавая ответственность за судьбу обязательства, рабочие и инженерно-технические работники цехов комбината борются за внедрение опыта передовиков, широко развертывают социалистическое соревнование на вахте в честь 30-й годовщины Советской Армии. «Широта размаха и содержание соревнования определяют теперь достигнутый здесь или там уровень коммунистического отношения к труду среди советских людей. Всеобщий характер соревнования является важнейшим рычагом подъема производительности труда» (В. Молотов).

Перед мастерами, наиболее многочисленным отрядом руководителей производства, стоят ответственные задачи — шире организовать коллективный стахановский труд. Путь к этому показателю знаят мастера Москвы Николай Российский. Есть чему поучиться и у передовых мастеров нашего комбината, последователей московского мастера. Имена мастеров третьей домны тт. Душкина, Черкасова, мастеров-сталеваляльников тт. Шалагинова, Савельева, Топоричева, мастеров-прокатчиков тт. Дебино, Зуева и десятков других хорошо известны среди всего коллектива комбината.

Эти мастера сумели организовать действенное соревнование в своих бригадах. Только систематической помощью мастеров-мартеводов объясняется улучшение методов скоростного сталеварения и рост числа сталеваров-стахановцев. В бригаде мастера основного механического цеха т. Погорелова нет ни одного токаря, не выполняющего нормы.

Изучать методы передовиков и всемерно их внедрять в производство — повседневная задача мастеров — полноправных руководителей на своих участках. Этому вопросу было посвящено совещание мастеров комбината, состоявшееся 13 февраля. Присутствующие на совещании взяли на себя обязательства и обратились ко всем мастерам комбината — в каждом цехе, бригаде организовать действенное соревнование за досрочное выполнение плана послевоенной пятилетки. Поддержать этот лозунг — первейшая обязанность всех мастеров.

Успех дела на производстве во многом зависит от того, как мастер руководит своим коллективом, как он помогает рабочим в борьбе за выполнение взятых обязательств. Именно так и поступает мастер вырубki адьюстажа обжимного цеха т. Давыдов. Как результат этого коллектив его бригады систематически выполняет план свыше 125 процентов. Здесь из 80 работающих нет не выполняющих норм.

Но, чтобы хорошо руководить, мастеру надо быть по своей подготовке на голову выше рабочих своей бригады. Мастер коммунист третьего мартевовского цеха т. Шалагинов потому и добился лучших результатов в выполнении плана 1947 года и выдала 96,8 процента плавок по заказу, что сам он не довольствуется полученными знаниями, а всемерно их повышает.

Учиться передовой советской технике, учиться у людей, повысить число исследователей мастера Российского, быть организатором стахановского труда — вот первоочередные задачи мастеров. Многие мастера-практики идут в школу мастеров, но и те, кто имеет достаточную теоретическую подготовку, должны изучать все прогрессирующую нашу технику, чтобы не отставать.

Став волевыми командирами производства, организаторами коллективного стахановского труда, наши мастера вносят свой посильный вклад в дело борьбы магнитогорцев за выполнение обязательств, данного великому Сталину.

Пятилетку — в четыре года! ПОВЫСИМ ОРГАНИЗУЮЩУЮ РОЛЬ МАСТЕРА НА ПРОИЗВОДСТВЕ

ОБРАЩЕНИЕ ко всем мастерам Магнитогорского металлургического комбината имени Сталина

Коллектив Магнитогорского металлургического комбината дал клятву великому вождю народов товарищу Сталину — выполнить пятилетку в четыре года. В цехах завода широко развернулось социалистическое соревнование за выполнение этого обязательства. Стали известны имена многих рабочих и работниц — новаторов производства, которые вдвое и втрое перевыполняют свои нормы выработки.

В основе производственных достижений этих товарищей лежит глубокое знание техники, тщательный уход за оборудованием, механизация трудоемких процессов, применение новейших приспособлений и инструментов, позволяющих работать высокопроизводительно.

Наиболее многочисленный отряд руководителей производства, от которых в значительной мере зависит судьба реализации плана, составляют мастера. Именно этот отряд советской технической интеллигенции непосредственно, день за днем, организует производственный процесс.

Поэтому роль мастера в общем ходе производства очень велика и ответственна. Отличный пример этого показали нам замечательные успехи технолога Александра Иванова и старшего мастера Московского завода «Калибр» Николая Российского.

Работа всех мастеров по методам этих передовиков советской промышленности является верным залогом нового мучевого повышения производительности труда и перевыполнения плана.

Мы, мастера Магнитогорского металлургического комбината, собравшись на совещание затем, чтобы обменяться опытом работы и обсудить свои задачи в борьбе за

выполнение пятилетки в четыре года, обязуемся:

Во главе социалистического соревнования на своих участках, организовать передачу своего опыта и опыта передовых кадровых рабочих молодым металлургам, помочь им быстрее и глубже освоить свои профессии и стахановские методы труда, с тем, чтобы все рабочие во всех участках производства выполняли и перевыполняли свои нормы выработки, а отстающие подтянулись до уровня передовых.

Мы будем неустанно бороться за укрепление трудовой и технологической дисциплины, за рентабельность своего производства, строго соблюдать режим экономии, не допускать брака и потерь материалов.

Мы обязуемся систематически повышать свою деловую квалификацию путем постоянного углубления технических знаний, принимать активное участие в рационализации производства и способствовать быстрейшему внедрению предложенных рационализаторов и изобретателей, уделяя при этом самое серьезное внимание обучению рабочих своего участка безопасным методам и приемам работы.

Мы призываем всех мастеров Магнитогорского металлургического комбината имени Сталина последовать нашему примеру и на основе широко развернутого социалистического соревнования сделать все участки стахановскими, этим самым обеспечить выполнение пятилетнего плана в четыре года.

Принято на совещании мастеров производства Магнитогорского металлургического комбината имени Сталина.

Успешная работа коллектива четвертой домны

В первой половине февраля коллектив четвертой домны достиг наиболее высоких показателей, выдал сверх плана свыше 1400 тонн чугуна. Лучшие результаты

имеет мастер этой печи тт. Великов и Хабаров. Они выдали по 548 тонн сверхпланового чугуна.

Г. СИДОРОВА.

Совещание мастеров комбината

Мастера, как непосредственные командиры производства, обязаны неуклонно улучшать культуру труда, помогать своим рабочим повышать техническую грамотность, обеспечивать на каждом участке бесперебойную работу. Этому важнейшему вопросу было посвящено совещание мастеров нашего комбината, состоявшееся 13 февраля во Дворце культуры металлургов.

Докладчик, главный инженер завода т. Бурцев сказал, что коллектив нашего комбината, успешно выполнив план 1947 года, явился инициатором соревнования металлургов за завершение пятилетки производства металла в четыре года. В борьбе за выполнение взятых обязательств многие мастера по-большевистски возглавили социалистическое соревнование своих коллективов и добиваются стахановских успехов.

Коллектив домновой печи № 3 при одинаковых условиях работы с коллективами других печей дает чугуна на 10 проц. больше. Умело руководят своими коллективами мастера-мартевовцы тт. Шалагинов, Соколов, Топоричев, Сычев, Савельев и Нечкин. Они организуют в своих бригадах дружную технически продуманную работу.

Механик второго блуминга т. Пестов правильно организовал труд своего коллектива. Его слесари своевременно проводят профилактические ремонты и осмотры оборудования, детально знают все его состояние. Такими же словами можно охарактеризовать деятельность мастеров проволо-

но-штрипсового цеха тт. Гнедова и Дейнеко, мастера обжимного цеха т. Осокина, мастеров основного механического цеха тт. Погорелова и Брезгулевского.

Важнейшим качеством каждого мастера на производстве, — говорит далее докладчик, — является чувство нового. Это чувство есть у обер-мастера комсомольско-молодежного стана «300» № 3 т. Кандаурова, который неустанно заботится о механизации труда, упорно, повседневно работает над улучшением своего производства.

Но, к сожалению, таких примеров еще мало на комбинате. Еще крепко держится у некоторых мастеров старая привычка — «мастеровщина».

Мастер третьего мартевовского цеха т. Любичкин не справляется со своими функциями, панибратским отношением к своим подчиненным он развалил дисциплину в коллективе. Так же плохо обеспечивают руководство мастер стана «500» т. Галузов и мастер основного механического цеха т. Ушаков. Эти руководители недостаточно знают новые требования пятилетки, не хотят учиться сами и не учат своих рабочих.

Заканчивая свой доклад, т. Бурцев поставил задачу перед мастерами — в третьем году пятилетки, стать застрельщиками социалистического соревнования и образцового порядка на производстве.

Выступивший мастер вырубki обжимного цеха т. Давыдов сказал, что его коллек-

ИТОГИ РАБОТЫ КОМБИНАТА ЗА 15 ДНЕЙ ФЕВРАЛЯ

В феврале продолжает ровно работать, так же как и в предыдущие месяцы доменный цех, выполнив за 15 дней февраля задание на 102,5 процента.

Комбинат перевыполнил план по производству проката. Высокого производства достиг коллектив второго мартевовского цеха, выполнив план на 107,4 проц. Третий мартевовский цех дал 104 проц. выполнения плана. Сверхплановую сталь с начала месяца здесь выдавали коллективы восьми мартевовских печей.

На высоком производственном уровне идут сталевары 20-й мартевовской печи тт. Рунин, Жунов и Радуцкий, выдавшие за 15 дней февраля 1550 тонн стали дополнительно к плану. Коллектив 18-й мартевовской печи выплавил 940 тонн металла сверх плана.

104,2 процента выполнения плана дал коллектив обжимно-заготовочного цеха. Второй блуминг выполнил план на 102,7 процента и третий блуминг на 106 процентов.

Коксовый цех выполнил задание по производству металлургического кокса на 103,8 процента.

Вперед Михаил Каззков

Задание 15 дней февраля во втором мартевовском цехе выполнено на 104 проц. Вперед соревнующихся за достойную встречу славной годовщины Советской Армии сталевар большегрузной печи № 10 Михаил Каззков. Он сварил одну скоростную плавку и 219 тонн сверхплановой стали. Его напарник сталевар т. Мосалев перевыполнил задание на 214 тонн стали. Более чем по 150 тонн стали сверх задания выдал сталевары тт. Фокин, Повокрещенов, Япшин, Лесняков и Новиков.

Высокая производительность

На вахте в честь 30-й годовщины Советской Армии коллектив мартевовцев первого цеха суточное задание 15 февраля выполнил отлично — на 111,1 проц. Наилучших успехов добились сталевары тт. Шарипов, Дмитриев, Бекасов, Андреевский. Они сварили 130 тонн сверхплановой стали.

тив ежедневно выполняет норму на 128 процентов и выше. Он поделился опытом своей работы, рассказал, как он обучает своих рабочих. Теперь каждый вырубщик отлично владеет своим молотком. Это позволило всему коллективу бригады взять обязательство — в третьем году пятилетки добиться выработки 14 тонн на молоток в смену.

Выступивший за ним начальник учебно-курсового комбината т. Буйвид осветил ход учебы рабочих и мастеров цехов завода.

Он отметил неудовлетворительную работу курсов по повышению квалификации в обжимном цехе, в третьем мартевовском цехе. Мастера здесь мало заботятся о технической учебе рабочих.

Организуется новая школа мастеров. Уже подано много заявлений в эту школу. Но заявления в большинстве подали молодые мастера, бывшие выпускники ремесленных училищ, мастера вспомогательных цехов. Но от мастеров металлургов еще нет заявлений.

На совещании также выступили мастер доменного цеха т. Копанец, мастер стана «500» т. Зарубин, начальник смены штрипсового стана т. Гудилин, заместитель секретаря заводского комитета ВКП(б) т. Холотов и мастер производства стана «300» № 3 т. Арцыбашев.

Участники совещания обратились ко всем мастерам комбината с призывом включиться в социалистическое соревнование за образцовую работу на своих участках.

Г. РЫБАКОВ.

ПО РОДНОЙ СТРАНЕ

ПОЧИН РАБОТНИКОВ ПРОМЫШЛЕННОСТИ МОСКОВСКОГО РАЙОНА ЛЕНИНГРАДА

ЛЕНИНГРАД, 15 февраля. (ТАСС). Работники промышленности Московского района Ленинграда обратились к коллективам всех предприятий города с призывом развернуть социалистическое соревнование за стройнейшую экономию материалов, топлива, электроэнергии, за снижение себестоимости продукции, за рентабельность, за увеличение доходов социалистического государства. В обращении, подписанном директорами и секретарями парторганизаций 12 предприятий Московской заставы, говорится:

«Взяв на себя обязательства выполнить пятилетку в четыре года, мы ясно представляем, что это требует стройнейшей экономии во всем. Каждый сэкономленный килограмм металла и угля, киловатт-час электроэнергии, метр текстиля, квадратный дециметр кожи—это добавочное изделие, которое можно будет изготовить без затрат дополнительных материальных ресурсов... Только за счет экономии сырья и материалов промышленность нашего района сумеет в этом году выпустить на несколько десятков миллионов рублей сверхплановой продукции».

В письме приводятся конкретные обязательства заводов и фабрик. Коллектив завода «Электросила» имени Кирова берет на себя обязательства по совершенствованию конструкции машин, введения новой технологии и механизации трудоемких работ, значительного уменьшения затрат черных и цветных металлов, изоляционных материалов. Завод отказывается от государственной дотации. Обувщики фабрики «Скорострой» обещают выпустить дополнительно за счет экономии материалов 250 тысяч пар обуви, фабрики «Пролетарская победа» № 1—75 тысяч пар, фабрики «Пролетарская победа» № 2—40 тысяч пар. Вагоностроители завода имени Егорова обязуются сберечь столько металла, сколько необходимо для сооружения 9 цельнометаллических вагонов. Такие же ответственные обязательства берут текстильщики фабрики имени Петра Анисимова, коллектив карбюраторного завода имени Куйбышева и других предприятий.

Работники индустрии Московского района призывают всех ленинградцев последовать их примеру.

ПОЛЕВЫЕ РАБОТЫ НА ЮГЕ

ГРОЗНЫЙ, 14 февраля. (ТАСС). В совхозах Грозненского зернотреста начались полевые работы. В Наурском совхозе вспахано более 500 гектаров. Началось боронование люцерны. Ряд хозяйств приступил к предпосевной культивации зяби под подсолнечник.

С первых дней механизаторы совхозов добиваются на полевых работах высокой производительности труда. Трактористы Наурского совхоза Д. Дурнев и В. Николаев в прошлом году выработали по 1000 гектаров каждый, в нынешнем году они обязались выработать не менее полутора тысяч гектаров на машину. Приступив к пахоте, каждый из них перевыполняет норму в полтора—два раза.

ПУЩЕН ПРОКАТНЫЙ СТАН

МОГИЛЕВ, 14 февраля. (ТАСС). На Могилевском металлкомбинате вступил в эксплуатацию первый прокатный стан. Прокатчики уже выдали сотни тонн крошечного железа.

В этом году комбинат значительно увеличивает свою мощность. В механическом, токарном и литейном цехах вводится в действие новое оборудование, в штамповочном цехе устанавливаются мощные прессы. Начался монтаж еще двух прокатных станков по выпуску тонкого листового железа.

УЛУЧШАЕТСЯ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПАССАЖИРОВ

На вокзалах Москвы, Ленинграда, Риги, Киева, Ташкента, Свердловска, Харькова, Новосибирска и других крупнейших городов страны открыто около 300 касс для предварительной продажи железнодорожных билетов. Значительно увеличилось число касс и для продажи билетов в день отхода поезда. Специальные кассы выделены для женщин с детьми.

На Казанском, Курском, Киевском и других вокзалах столицы организованы бюро заказов. Они доставляют билеты на дом.

Распоряжением Министерства путей сообщения в скорых и пассажирских поездах увеличивается количество спальных мест. (ТАСС).

Мобилизуем резервы производства

Борясь за успешное выполнение принятых на себя в письме товарищу Сталину обязательств, работники адюстажа сортопрокатного цеха добились в декабре прошлого года и в первом месяце этого года высоких показателей.

В декабре сдacha товарного проката значительно возросла. Сверх месячного плана было выдано 10,8 тысяч тонн проката.

С таким же подъемом работали адюстажи в январе. Несмотря на большие трудности (в первой половине месяца), связанные с нехваткой необходимого по заказам металла, адюстажи все же выдали сверх плана три с лишним тысячи тонн готового проката.

Образцово трудились участки вырубки, рельсоотделки и наждачной отделки. Показательная работа коллектива смены т. Збара и мастера-орденоносца т. Пинаева. Строго экономили время и неустанно повышали свое производство вырубщики тт. Яковлев, Никифоров, Сабитов, Конек и Бурмистров. Они изо дня в день выполняли по две—три нормы. На участке рельсоотделки высокопроизводительными работали тт. Братчиков, Рудаков, Назаренко, Казиров, Зинуров и Ушаков.

В течение декабря—января коллективом адюстажа внесено существенное улучшение в технологический процесс. Здесь особенно ценно, что улучшение коснулось наиболее тяжелых участков работы — складирования, подготовки к отгрузке и отгрузки металла по заказам.

Существовавшая ранее технология предусматривала отделку и последующее складирование металла по плавочному признаку. Пачки готового проката после отделки укладывались в штабеля поплавно, по однородным группам марок. Эти штабеля после проверки представлялись отделу реализации, который разряжал их по заказам. Затем производилась отгрузка.

Этот метод, в свое время, явился шагом вперед. Он приемлем был в условиях военного времени, когда сортовой металл поставлялся в большинстве крупных партиями и отгружался в большегрузные вагоны. Каждая плавка шла, как правило, одному заказчику.

В условиях же сортамента мирного времени эта технология обнаружила крупные недостатки и стала помехой для дальнейшего повышения производительности труда.

В чем состояли основные недостатки старой технологии?

Основными недостатками были: некрatность веса пачек грузоподъемности вагона, вследствие чего, при отгрузке приходилось каждую вторую — третью пачку делить или в вагоне или на штабеле; в опасных условиях, в обстановке спешки; было неточное соответствие количества прокатанного и отделанного металла размеру заказа. При такой отгрузке оставались остатки, которые ввиду постоянных трудностей, связанных с отсутствием площадей в цехе, укладывались на другие готовые к отгрузке штабеля.

К моменту отгрузки последних они оказывались залеженными остатками и на их «открытие» приходилось затрачивать дефицитную крановую работу. Само «открытие» этих штабелей приводило к «закранию» других штабелей, что требовало повторения вьюв и вьюв бесполезных операций.

Особенные трудности имели место при отгрузке автотракторного, хромистого и другого марочного металла, обычно прокатывающегося малыми партиями. Здесь зачастую в штабеле из 200—250 тонн нельзя было удачно сгруппировать и двух трех вагонов. Такие штабеля можно грузить, лишь применяя раскладку или одновремен-

ную погрузку других штабелей.

В результате перечисленных недостатков деление пачек часто производилось некачественно, и вагоны уходили с недогрузом или перегрузом.

Несмотря на введенную в 1946 году обратную проверку отгруженного металла, ошибки при погрузке продолжались. Контроль работы сменного персонала был чрезвычайно затруднен.

Опираясь на большой опыт, накопленный на отделе в период войны и в послевоенные годы, мы разработали и внедрили в декабре — январе новую технологию, состоящую в том, что уже в процессе отделки металла на стеллажах вырубки, рельсоотделки и наждачной отделки каждая плавка группируется в соответствии с заказами по вагонным количествам. В штабеля отделанного металла укладываются пачки подобранные только по вагону, с соответствующим номером заказа. Остатки, получающиеся при таком методе работы, составляют ничтожный процент (менее 1 проц.). Они складываются в штабеля свободного наличия.

Каковы преимущества новой технологии? Главное преимущество состоит в том, что опасная, физически тяжелая и трудоемкая работа по делению пачек отнимается от рабочих погрузки. Эта работа переносится на отделку. Здесь она производится под руководством квалифицированных рабочих, на хорошо освещенных и приспособленных стеллажах, в безопасных условиях.

Благодаря применению специальных таблиц теоретического веса работа эта почти не требует дополнительных крановых операций и производится точно.

При этом устраняются недогрузки и перегрузы вагонов, стоящие народному хозяйству ежегодно сотни тысяч рублей, экономится время при погрузке вагонов прямого парка, улучшается штабелировка металла, есть возможность отгрузки полными штабелями без остатков, облегчается и упрощается контроль производства и выполнения заказов.

Новая технология подготовки заказов введена для всего металла, проходящего отделку (примерно около 50 процентов программы цеха), без каких либо дополнительных затрат и без увеличения штата.

Начиная с половины января изменен также порядок приемки металла, не проходящего отделку, от стана «300» № 3. Весь металл этого агрегата совместными усилиями коллективов стана и адюстажа группируется теперь вагонными количествами.

Значение внедренного мероприятия для улучшения работы цеха и повышения рентабельности производства весьма значительно.

Тот факт, что новая технология была быстро освоена всеми работниками адюстажа, говорит о ее жизнеспособности для наших условий и о возросшей квалификации стахановцев, командиров и рабочих.

Особенно хорошо потрудились над внедрением этого метода командиров производства тт. Кравцов, Платонов, Корчагин и Збара, стахановцы цеха тт. Мурадова, Кононов, Куперман, Старухина, Никанова, Арсеньева, Мытнникова, Дмитриева, Яковенко, Троценко и бригадир резки стана «300» № 3 тт. Кухтик и Теплов.

Сейчас внимание нашего коллектива направлено на то, чтобы в совершенстве овладеть этим методом работы и изыскать новые резервы и возможности для повышения производительности труда и выполнения пятилетки в четыре года.

М. СИДЕЛЬКОВСКИЙ, начальник адюстажа сортопрокатного цеха.

Беседы и читки о боевых подвигах Советской Армии

В подготовке к 30-й годовщине Советской Армии в первом мартеновском цехе на сменно-встречных собраниях проводят читки художественной литературы о боевых подвигах командиров и бойцов в гражданской и Великой Отечественной войнах. Агитаторы читают отрывки из романа Фурманова «Чапаев», «Разгром», Фадеева, «Хлеб» А. Толстого и рассказы Катаева, Величко и других писателей о героях Отечественной войны.

Читки и беседы о 30-летию Советской Армии проводит секретарь партбюро т. Батиев, председатель цехового комитета т. Вольхин, инженеры тт. Октябрьев, Волков (начальник смены), Волков (мастер) и другие.

Заброшенное общежитие

Наше общежитие № 40 — межцеховое. В нем живут рабочие из восьми различных цехов. Правда, больше половины жильцов — работники различных служб внутризаводского железнодорожного транспорта. Но хозяйственные руководители, партийные и профсоюзные организации ЦДТ и других цехов (топливного, коксохимического) не уделяют внимания этому общежитию.

За последние три месяца в общежитии сменилось два коменданта, а в комнатах попрежнему грязно и неудобно. Всего несколько дней тому назад оборудовали сушилку, а до этого верхнюю одежду и обувь рабочие сушили в кухне возле плиты, на которой готовили пищу. Красного уголка в общежитии нет, нигде нельзя увидеть лозунг, портрет, картину. Радио в общежитии нет, а газеты приходят нерегулярно.

Расположено наше общежитие на шестом участке. Однако дальнейшее расстояние никак не может служить оправданием для руководителей цехов.

М. САЗОНОВ, бригадир службы пути.

М. ПОЗДНЯКОВ, сторож ОРСа.
Н. ЧЕРНЯЕВ, электрослесарь ремонтного цеха мартен-прокат.

Самоуправство

От проходных ворот завода на правый берег регулярно ходят машины автобазы комбината. Они перевозят пассажиров от дамбы до Правобережного райсовета и до поселка имени Крылова. За проезд кондукторы этих автомашин взимают с пассажиров талоны специальных абонементов или принимают оплату наличными деньгами. Взамен талонов или денег они, само собою разумеется, обязаны выдавать проездные билеты. Так это и было.

Но, в первых числах февраля некоторые кондукторы решили, что гораздо удобнее обходиться без выдачи билетов. Например, 9 февраля кондуктор машины, которая в десятом часу вечера отходила от ворот завода на правый берег, при посадке взяла у пассажиров талоны абонементов или деньги, но билетов на проезд не выдавала. На требование пассажиров ответить:

— Ваше дело маленькое. Платите и поедите, а билетов у меня нет. Такое у нас распоряжение вышло.

Утром, 10 февраля, когда я ехал с правого берега на завод, история повторилась. Спрашивается, каким образом при такой «системе» отчитываются эти кондукторы и водители в доверенных им денежных суммах и известно ли об их действиях начальнику движения т. Петрову?

В. НЕЧАЕВ, старший нормировщик цеха водоснабжения.

ИЗВЕЩЕНИЕ

18 февраля в 7 часов 30 минут вечера, в помещении ГК ВКП(б) (7-й этаж) состоялось собрание комсомольского актива завода с вопросом «О постановлении ЦК ВЛКСМ о крупных недостатках в работе заводской комсомольской организации».

(Доклад т. Чурляев С. В.).
Вход по пригласительным билетам.
Заводской комитет ВЛКСМ.

Ответственный редактор
Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.



Оператор первого поста проволочного стана «250»-1 Ольга Ивановна Распопова бесперебойно обеспечивает подачу горячего металла на стан и этим помогает успешно справляться с выполнением плана.

На снимке: оператор-комсомолка **О. И. Распопова** на своем рабочем месте.

Фото **К. Шитякова.**