

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Год изд. 11-й
№ 34 (1572)
СУББОТА
18
марта 1950 г.
Цена 15 коп.

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

СЛЕТ СТАХАНОВЦЕВ КОМБИНАТА

Сегодня, 18 марта, во Дворце культуры металлургов состоится слет стахановцев комбината, посвященный заключению договора на социалистическое соревнование с коллективом Кузнецкого металлургического комбината.

Повестка дня: итоги выполнения социалистических обязательств за 1949 год Магнитогорским и Кузнецким комбинатами и задачи коллективов на 1950 год. (Докладчики директор ММК т. Носов и руководитель делегации Кузнецкого комбината т. Чусов).
Начало слета в 8 часов вечера.

ШИРЕ РАЗМАХ СОРЕВНОВАНИЯ

Выборы в Верховный Совет СССР по всей нашей великой Родине прошли как всенародное патриотическое торжество. Советские люди, где бы они ни находились, с огромным воодушевлением голосовали за кандидатов сталинского блока коммунистов и беспартийных, за партию большевиков, за великого своего вождя и учителя товарища Сталина.

Выборы в Верховный Совет СССР вылились во всенародное празднество, в новый триумф советской социалистической демократии, в могучую демонстрацию беззаветной любви и преданности советского народа своей родной большевистской партии, великому Сталину.

12 марта 1950 года советские люди перед лицом всего мира еще раз показали несокрушимое морально-политическое единство и сплоченность вокруг партии Ленина-Сталина. Блок коммунистов и беспартийных в этих выборах снова одержал блестящую победу. Об этом красноречиво говорят данные Сообщения Центральной избирательной комиссии по выборам в Верховный Совет СССР.

По всей нашей стране приняло участие в выборах в Верховный Совет СССР 11.000.010 человек, что составляет 99,98 процента от общего числа избирателей. Во всех избирательных округах по выборам в Совет Союза за кандидатов блока коммунистов и беспартийных голосовало 110.788.377 человек, что составляет 99,73 процента от общего числа избирателей, участвовавших в голосовании. Во всех избирательных округах по выборам в Совет Национальностей за кандидатов блока коммунистов и беспартийных голосовало 116.782.009 человек, что составляет 99,72 процента.

Такой высокой активности, организованности и сознательности многомиллионных масс избирателей, какие были проявлены в день выборов, не знало и не знает ни одно государство в мире.

Выборы в Верховный Совет СССР проходили в обстановке огромного политического и трудового подъема. Всенародный праздник — день выборов трудящиеся нашей страны ознаменовали новыми трудовыми победами.

Образцы стахановского труда на предвыборной вахте показали многие коллективы и стахановцы нашего металлургического комбината. Успешно выполнили свои обязательства в соревновании коксовики, доменщики, сталеплавильщики первого и второго мартеновских цехов, обжимщики.

Особенно высоких показателей в работе достигли доменщики второй, четвертой и пятой печей. По примеру сталеплавильщиков третьей мартеновской печи они взяли на себя обязательства не только закрепить достигнутые успехи предвыборной вахты, но и добиться еще лучших показателей в использовании полезного объема доменных печей. Свои обязательства эти коллективы изо дня в день подкрепляют стахановскими делами. За первую половину марта они уже выдали многие сотни тонн сверхпланового чугуна.

Вдохновленные победой сталинского блока коммунистов и беспартийных в выборах передовые сталеплавильщики внесли предложение продолжить стахановскую вахту, еще шире развернуть социалистическое соревнование за скоростное сталеварение, за наиболее полное использование агрегатов. Это предложение нашло горячий отклик среди всех металлургов комбината.

Передовые сталевары первого мартеновского цеха Владимир Захаров, Иван Семенов, Ахмет Мухутдинов, Василий Андриевский и многие другие с честью выполняют свои обязательства, добиваются высокого с'ема стали. Во втором мартеновском цехе попрежнему удерживает первенство в соревновании молодой сталевар Владимир Романов. Он в этом месяце уже выдал 10 скоростных плавов и около 400 тонн стали сверх плана.

Однако в работе нашего металлургического комбината имеются серьезные недостатки и далеко еще не использованы резервы роста производства. Об этом наглядно говорят публикуемые сегодня материалы о серьезных недостатках в работе третьего мартеновского цеха и сортопрокатчиков.

Задача всех металлургов Сталинской Магнитки сейчас заключается в том, чтобы по боевому устранить имеющиеся недостатки в работе и мобилизовать все свои силы на выполнение взятых обязательств в социалистическом соревновании. По примеру передовых коллективов и стахановцев обеспечить высокопроизводительную работу на всех участках комбината и добиться выполнения и перевыполнения плана 1950 года!

Закрепим и умножим трудовые успехи!



Во втором мартеновском цехе успешно выполнила свои обязательства в соревновании за достойную встречу выборов в Верховный Совет СССР комсомольско-молодежная бригада печи № 13 под руководством сталевара-комсомольца Е. Радимова. С начала марта она выдала свыше 200 тонн сверхплановой стали.
На снимке (слева направо): подручный сталевара А. Порватов, сталевар Е. Радимов, подручные А. Коновалов, М. Калекин и М. Леонтьев подводят итоги работы.

Впереди молодые сталевары

Стахановская вахта проведена 16 марта во втором мартеновском цехе. За сутки было сварено шесть скоростных плавов и выданы сотни тонн сверхплановой стали. Здесь по боевому подхвачен призыв коллектива третьей мартеновской печи и широким фронтом организуют скоростное сталеварение.

Запевалой социалистического соревнования за скоростное сталеварение продолжает идти коллектив 12-й мартеновской печи. 16 марта сталевары Романов, Татаринцев и Бадин выдали три скоростные плавки.

Каждый из этих сталеваров, выдавая металл сверх плана, намного превзошел задание по с'ему стали с квадратного метра площади пода печи. 750 килограммов стали снял сверх плавки сталевар Романов, а сталевар Бадин превзошел задание по с'ему стали на 1310 килограммов.

На 11-й печи сталевар Салыхов и мастер

производства Тарасов, выдав плавку на час 45 минут раньше графика, сняли с квадратного метра площади пода печи 10,51 тонны стали. Сталевар Шляпнев также довел с'ем стали свыше десяти тонн с квадратного метра. Отлично работает сталевар Лопухов.

Новизна уловчат о вожаке скоростного сталеварения молодом мастере производства комсомольце Сергее Новикове. Он один из первых подхватил инициативу коллектива третьей мартеновской печи и на своем боевом стал дутью соревнования. Почти все плавки у Новикова идут, опережая график. Умело организуя все операции на печах, он добивается сокращения времени на заправку и завалке. Активную помощь в скоростном сталеварении Новиков оказывает и сталевару-комсомольцу Романову.

М. НЕСТЕРЕНКО, секретарь бюро ВЛКСМ второго мартеновского цеха.

СТАХАНОВСКИЕ ШКОЛЫ ЖМАКИНА

В связи с ростом производства стали на нашем комбинате, за последние месяцы перед коллективом цеха подготовки составов возникла задача значительно поднять производительность труда на обработке составов с тем, чтобы обеспечить бесперебойную приемку всей поступающей от мартеновских цехов стали.

Как этого достичь? Мы решили стать на проверенный жизненный путь — овладение передовыми методами труда и обратились к помощи лучших стахановцев, опыт и умение которых можно было бы сделать достоянием всего рабочего коллектива.

Старший рабочий двора изложниц т. Жмакин не раз в предыдущие годы делался своим опытом, вооружая менее квалифицированных рабочих своими замечательными приемами труда. К его помощи прибегли и на этот раз. Уже с начала этого года т. Жмакин провел две стахановские школы. Он взял шефство над второй бригадой мастера Панькова. Дело в том, что эта бригада выполняла задания не выше 90 процентов и задерживала обработку составов для мартеновских печей. Особенно плохо справлялся коллектив бригады с подготовкой трудоемких составов под высококачественную сталь — план выполнялся всего лишь на 50 процентов.

Иван Прокопьевич Жмакин, приняв бригаду, изменил систему организации труда, по-своему расставил рабочую силу и привнес одновременно так называемый

параллельный фронт работы на подготовке рядовых и трудоемких составов. По-новому стала выполняться каждая производственная операция.

Одновременно с очисткой изложниц от скрапа т. Жмакин организовал их продувку сжатым воздухом. В этом случае достигалась быстрая и полная очистка изложниц.

Наряду с выполнением работы по очистке и продувке изложниц перестановщиками под руководством Жмакина стали производить подачу и раскладывание пластин на составе. На перестановке начали использовать одновременно два крана — один начинает работу по перестановке изложниц и продувке поддонов с начала состава, а второй кран — со середины состава. Одну из самых ответственных операций — выравнивание изложниц т. Жмакин стал выполнять при помощи специального приспособления, состоящего из двух зажимов со струной. В результате все изложницы стали выравниваться по струне, проходящей по центру состава.

Тов. Жмакин на практике показал, как следует устанавливать правильное расстояние между центрами изложниц на тележке составов, предназначенных для разлива стали через промежуточный ковш. Такой практический инструктаж проводился по каждой отдельной операции.

Жмакинский метод сразу же выявил огромные резервы в повышении производи-

Передовые коллективы комбината

На днях завком металлургов и управленческие комбината на совместном заседании подвели итоги социалистического соревнования коллективов цехов и агрегатов за февраль 1950 года. В своем решении завком и управление комбината отметили, что в результате широко развернутого соревнования коллектив комбината в прошлом месяце добился серьезных успехов — перевыполнил план по всему производственному циклу.

Первенство в социалистическом соревновании основных цехов в феврале снова завоевал коллектив коксохимического цеха (начальник т. Волобов, секретарь партбюро т. Иванов, предцехкома т. Сафонов, секретарь бюро ВЛКСМ т. Бекреев). Первенство среди вспомогательных цехов занял коллектив комсомольско-молодежного электро-ремонтного цеха (начальник т. Попов, секретарь партбюро т. Столяров, предцехкома т. Графеев, секретарь бюро ВЛКСМ т. Сидорченко).

Переходящее Красное знамя завкома металлургов для энергетических цехов комбината снова оставлено у коллектива ЦЭС (начальник т. Абраменков, секретарь партбюро т. Паламарчук, предцехкома т. Матвеев, секретарь бюро ВЛКСМ т. Фадеева).

Переходящее Красное знамя завкома для лучшей доменной печи присуждено коллективу второй домны. Переходящее знамя для лучшей мартеновской печи присуждено коллективу комсомольско-молодежной печи № 3.

В соревновании прокатчиков первое место занял коллектив комсомольско-молодежного стана «300» № 2 проволочно-штрипсового цеха. Ему присуждено переходящее Красное знамя завкома металлургов.

За достигнутые успехи в соревновании переходящие Красные знамена завкома металлургов также присуждены коллективам 1—2 батареи коксохимического цеха и службы электротяги внутризаводского железнодорожного транспорта.

тельности труда. Бригада стала выдавать под металл 12—14 составов. В два раза увеличилась подготовка трудоемких составов.

Тов. Жмакин, выведя бригаду Панькова из прорыва, перешел в первую бригаду мастера Астафьева, а паньковцы продолжали работать высокими темпами самостоятельно. В день выборов Верховного Совета СССР — 12 марта эта бригада установила рекорд подготовки трудоемких составов, выполнив задание на 140 процентов. Это замечательное достижение, посвященное всенародному празднику, было отмечено специальным приказом начальника цеха.

В течение десяти дней т. Жмакин вооружал своим передовым опытом бригаду Астафьева. Здесь произошло то же самое, что и в предыдущей бригаде. Производительность труда значительно повысилась. Вместо прежних 85—90 процентов план стал выполняться до 110 процентов.

Стахановская школа проводилась по заранее разработанному плану при участии консультанта из среды инженерно-технических работников. Сейчас обработка трудоемких составов уже перешла быть узким местом на втором дворе изложниц.

На примере работы т. Жмакина коллектив цеха подготовки составов лишний раз убедился, какой огромной организующей силой в соревновании является передача методов труда передовых стахановцев.

З. РЯБОВ, заместитель начальника цеха подготовки составов.

НЕДОПУСТИМАЯ РАСКАЧКА

Передовые сталеплавильщики третьего мартеновского цеха, по-боевому откликнувшись на призыв коллектива третьей печи первого сталеплавильного цеха, работают на высоком уровне, показывая пример скоростного сталеварения, умелого использования мощности печей.

Многие сталевары добиваются высоких с/емов стали с квадратного метра площади пода печи. Сталевары 19-й печи Шарашов, Старостин и Венцов с начала этого месяца дали семь скоростных плавов. Нередко идут скоростные с 20-й печи. Сталевар Ахшибаев 15 марта, выдав плавку раньше графика, снял стали 10 тонн с квадратного метра площади пода печи. В этот же день сталевар 17-й печи Шатилов выдал плавку на 2 часа 30 минут раньше графика, превзойдя плановое задание по с/ему стали почти на одну тонну. За сутки всего было выдано шесть скоростных плавов и две скоростные плавки были сварены на следующий день.

Значительно превосходит плановое задание по с/ему стали с квадратного метра площади пода печи с начала этого месяца сталевары Алштинцев, Родичев, Мартынов, Фурсов. Самые высокие показатели имеет коллектив 16-й мартеновской печи, возглавляемый сталеварами Курдиным, Зоркиным, Князевым, выдавшей за одну смену тонн сверхплановой стали. Особенно хорошо эта печь работала за последнюю декаду. 12 марта, например, сталевар Зоркин добился высокого с/ема стали с квадратного метра площади пода печи, перевыполнив задание на 2130 килограммов. В течение десяти дней коллектив печи выдал девять скоростных плавов. Сталевар Немчинов на днях выдал также подряд две плавки ответственной марки стали с экономией времени на плавлении свыше двух часов 10 минут. Сталеплавильщики третьего цеха сейчас идут с перевыполнением планового задания.

Успехи были бы, однако, более значительными, если бы хозяйственные руководители и общественные организации цеха, в полной мере используя богатейшие производственные возможности, по-настоящему возглавили социалистическое соревнование. К сожалению, коллектив крупнейшего на нашем комбинате сталеплавильного цеха живет под влиянием чрезмерно затянувшейся раскачки. Соревнование предоставлено самотеку. Немало времени прошло с тех пор, как сталеплавильщики третьей мартеновской печи выступили с патристическим починком, призвав коллектив завода

максимально использовать производственные возможности агрегатов, а в мартеновском производстве добиться высоких с/емов стали с квадратного метра площади пода печи. В третьем цехе, однако, обходят молчанием эту замечательную инициативу.

Двадцатая печь, коллектив которой был вызван на соревнование сталеплавильщиками первого цеха, до сих пор не откликнулся на призыв. Именно в этом случае партийная и профсоюзная организации цеха со всей наглядностью обнаружили свою беспомощность.

На 20-й мартеновской печи имеются богатейшие возможности и для работы на более высоком уровне. Печь уже сейчас имеет на своем счету с начала этого месяца десять скоростных плавов и перевыполняет плановое задание по производству стали.

Но руководители цеха все еще не могут решить вопрос об укомплектовании этой печи кадрами сталеваров. В результате до сих пор на печи не разработаны и не обсуждены социалистические обязательства в ответ на вызов сталеваров третьей мартеновской печи.

Самотек дает себя знать на всех участках производственной жизни цеха. Коллектив 21-й печи вот уже много месяцев не выполняет план, лишь с трудом справляясь с нормами, и это лихого в цехе не тревожит. Пройдите по верхнему пролету и вы ничего не увидите, что могло бы напомнить о соревновании, — ни досок, ни выразительного плаката.

За последние дни в цехе взялись за внедрение пооперационного графика, но и это ценнейшее мероприятие, требующее широчайшей мобилизации всего коллектива, проводится, как бы, втихомолку. Как осуществляется график? — Об этом не пытаются рассказать в наиболее наглядной форме. Будки управления мартеновских печей производят самое безобразное впечатление — с запыленными и побитыми стеклами, по-уродливому, кое-как прикрепленным доскам показателей даже трудно определить номер мартеновской печи. Наглядная агитация почти полностью отсутствует.

Секретарь партийной организации т. Шахлин и председатель цехового комитета т. Бледнов всегда заняты, как они говорят, уймай дел, но у них не доходят руки лишь до основного дела — организации социалистического соревнования. До каких же пор в цехе будут мириться с этой чрезмерно затянувшейся «раскачкой»?

П. ОРЕХОВ.

Наши требования к коксовикам

В текущем месяце сортопрокатчики первой бригады стана «500» обязались завершить план на 103 процента. Чтобы добиться такого процента, мы прилагаем все силы, используем все имеющиеся возможности.

Весь наш коллектив включился в социалистическое соревнование. Ежедневно на сменно-встречных собраниях мы обсуждаем результаты работы прошедшей смены, выявляем недостатки, которые тормозят в работе.

В нашем коллективе плохо работал резчик т. Миняев. На сменно-встречном собрании мы обсудили причины отставания, указали Миняеву на то, что он не серьезно относится к порученному делу. Теперь он стал работать лучше.

Весь наш коллектив горит желанием

трудиться на высоком уровне, выдавать как можно больше сверхпланового проката. Однако у нас еще нет надлежащих условий для высокопроизводительного труда.

Дело в том, что ежедневно газ поступает на наш стан в недостаточном количестве. Это вызывает значительные простои. Так, за 16 дней марта только по этой причине мы потеряли 11,5 часа драгоценного времени. В отдельные дни простои достигали нескольких часов. Так, 11 марта было нами потеряно пять с половиной часов. 15 марта — 2 часа и 16 марта 1,5 часа.

Когда же, наконец, коксовики удовлетворят наши требования и создадут условия для стахановской работы?

П. КРОПИНОВ, профгруппорг стана «500».

Успехи комсомольско-молодежного коллектива

Заслуживая на стахановскую вахту в честь дня выборов в Верховный Совет СССР, коллектив комсомольско-молодежного электромонтажного цеха брал на себя обязательства выполнить на 102,5 процента и нормы выработки на 140 процентов. Это обязательство коллектив успешно выполнил.

По итогам за февраль нашему цеху присуждено первое место в соревновании вспомогательных цехов комбината. Это радостное событие вызвало среди коллектива новый трудовой подъем и горячее желание прочно закрепить за собой славу передового цеха.

Лучших результатов в работе добился коллектив отдела ремонта машин, который возглавляет техник т. Шуклин. Этому коллективу вручено цеховое переходящее Красное знамя.

В соревновании за отличное качество выпуска продукции первенство завоевали коллективы электрослесарей, где мастерами тт. Крайнов и Микишков, и электромонтажников, где мастером т. Вовк. За февраль они выдали продукцию только отличного качества.

Хорошо потрудились на стахановской вахте в честь выборов электромонтажницы Попова и Ермакова, электрослесарь Волынин и мастер намотчиков коммунистка т. Самыникова. Все они выполнили нормы на 166—180 процентов.

Закрепляя достигнутые успехи, коллектив электромонтажного цеха решил продолжить стахановскую вахту и завершить мартенское задание с еще лучшими показателями.

И. НАДУДА, инженер по нормированию электромонтажного цеха.

В школе рабочей молодежи



В школе рабочей молодежи среднего образования № 1 нашего комбината широко популярна заводская стенная газета «За учебу». На снимке: учащаяся молодежь у стенной газеты. Фото П. Рудакова.

Победители в соревновании ведущих профессий

На совместном заседании заводского комитета металлургов и управления комбината подведены итоги социалистического соревнования рабочих и мастеров ведущих профессий. За достигнутые качественные и количественные показатели в феврале победителям в соревновании присвоены звания лучших рабочих и лучших мастеров комбината. Звания «Лучший рабочий» и «Лучший мастер» присвоены следующим товарищам:

Мухутдинову Ахмет Кирею — сталевару печи № 6 первого мартеновского цеха, выполнившего норму выработки на 129,4 проц.

Клименченко Ивану Игнатьевичу — сталевару печи № 3 первого мартеновского цеха, выполнившего норму выработки на 123,5 проц.

Шевцову Ивану Кирилловичу — старшему разливщику мартеновского цеха № 1, выполнившего норму выработки на 126,2 проц.

Матвиенко Якову Никифоровичу — машинисту миксерного крана мартеновского цеха № 1, выполнившего норму выработки на 132,2 проц.

Носенко Александру Ивановичу — сталевару второго мартеновского цеха, выполнившего норму выработки на 118,3 проц.

Романову Владимиру Петровичу — сталевару печи № 12 второго мартеновского цеха, выполнившего норму выработки на 129,1 проц.

Пустовалову Борису Александровичу — старшему разливщику второго мартеновского цеха, выполнившего норму выработки на 133,1 проц.

Елькину Павлу Тимофеевичу — мастеру производства мартеновского цеха № 2, выполнившего производственную программу на 107,5 проц.

Соколову Вениамину Михайловичу — машинисту завальцовочной машины второго мартеновского цеха, выполнившего норму выработки на 129,7 проц.

Костенко Николаю Федоровичу — сталевару печи № 20, выполнившего норму выработки на 123 проц.

Турову Ивану Семеновичу — старшему разливщику третьего мартеновского цеха, выполнившего норму выработки на 122,1 проц.

Тищенко Алексею Ильичу — старшему оператору блуминга № 2 обжимного цеха, выполнившего норму выработки на 119,4 проц.

Неделько Павлу Моисеевичу — оператору блуминга № 2 обжимного цеха, выполнившего норму выработки на 119,4 проц.

Милосердову Кузьме Александровичу — старшему сварщику нагревательных колодцев блуминга № 2, выполнившего норму выработки на 119,4 проц.

Шевченко Александру Федоровичу — старшему вальцовщику обжимного цеха, выполнившего норму выработки на 119,4 проц.

Моисееву Герасиму Егоровичу — сварщику блуминга № 2 обжимного цеха, выполнившего норму выработки на 124,0 проц.

Абрамову Георгию Александровичу — вырубщику обжимного цеха, выполнившего норму выработки на 221,5 проц.

Шадриной Анне Ивановне — наладчице обжимного цеха, выполнившей нормы выработки на 212 проц.

Савельеву Илье Николаевичу — старшему вальцовщику стана «500» сортопрокатного цеха, выполнившего норму выработки на 118,9 проц.

Нагнибеда Лазарю Наумовичу — старшему сварщику стана «500», сортопрокатного цеха, выполнившего норму выработки на 118,9 проц.

Сидоренко Ивану Степановичу — дежурному электрику стана «500» сортопрокатного

цеха, выполнившего норму выработки на 118,9 проц.

Брагину Анатолию Ивановичу — старшему вальцовщику стана «300» № 2 проволоочно-штрипсового цеха, выполнившего норму выработки на 125,3 проц.

Выборнову Дмитрию Степановичу — старшему сварщику стана «300» № 2 проволоочно-штрипсового цеха, выполнившего норму выработки на 122,4 проц.

Захарову Федору Павловичу — вальцовщику-петельщику стана «250» № 1, выполнившего норму выработки на 145,5 проц.

Пономареву Терентию Ильичу — мастеру производства листопрокатного цеха, выполнившего план на 127,4 проц.

Галину Степану Ивановичу — вальцовщику листопрокатного цеха, выполнившего норму выработки на 122 проц.

Ракову Иллариону Дмитриевичу — старшему сварщику листопрокатного цеха, выполнившего норму выработки на 122 проц.

Дворному Николаю Ивановичу — бригадиру дежурных слесарей, выполнившего норму выработки на 120,8 проц.

Аюбаеву Михаилу Петровичу — дверному коксовых печей, выполнившего норму выработки на 113,2 проц.

Кобаеву Ивану Петровичу — люковому коксовых печей, выполнившего норму выработки на 119,6 проц.

Толмачеву Ивану Ивановичу — машинисту коксоваткивателя коксохимического цеха, выполнившего норму выработки на 117,9 проц.

Беляеву Михаилу Петровичу — мастеру печей, выполнившего план на 103,5 проц.

Дорманчеву Ивану Игнатьевичу — дверному коксовых печей, выполнившего норму выработки на 130,1 проц.

Маликовой Валентине Федоровне — машинисту загрузочного вагона коксовых печей, выполнившей норму выработки на 131,5 проц.

Лисину Андрею Ивановичу — мастеру коксовых печей, выполнившего план на 104,2 проц.

Коровченко Федору Михайловичу — машинисту порталного крана коксохимического цеха, выполнившего норму выработки на 116,4 проц.

Кривошею Никите Ивановичу — люковому коксовых печей, выполнившего норму выработки на 117,5 проц.

Атруцкой Екатерине Михайловне — прессовщице шмотно-динасового цеха, выполнившей норму выработки на 134,0 проц.

Ефимовой Нине Алексеевне — садчице шмотно-динасового цеха, выполнившей норму выработки на 150,0 проц.

Виноградову Борису Федоровичу — контрольному мастеру ОТК, добившемуся выполнения плана на 106 проц.

Клопову Владимиру Ивановичу — контролеру ОТК, добившемуся выполнения плана на 104,5 проц.

Туленкову Ивану Наумовичу — кочевару ПВС № 2.

Краснолову Ивану Дмитриевичу — машинисту турбины ПВС № 2.

Касимовой Галине Ивановне — старшей шитовой цеха «Электросеть», работавшей на протяжении 6 лет без аварий.

Савичевой Марии Сергеевне — электромашинисте цеха водоснабжения, обеспечившей бесперебойную подачу воды, при экономии 4,8 процента электроэнергии.

Койнову Павлу Федоровичу — формовщику чугуно-литейного цеха, выполнившего норму выработки на 178 проц.

(Окончание в следующем номере)

Ответственный редактор Д. М. ГИЛОРЬБОВ.