

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 12 (2484)

ПЯТНИЦА, 27 ЯНВАРЯ 1956 г.

Цена 10 коп.

РАБОТУ РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ И ИЗОБРЕТАТЕЛЕЙ — НА УРОВЕНЬ НОВЫХ ЗАДАЧ

В проекте Директив XX съезда КПСС по шестому пятилетнему плану записано: «Всемерно развивать массовое движение рационализаторов, изобретателей и новаторов производства».

Шестая пятилетка — это пятилетка дальнейшего технического прогресса социалистической металлургии. Активно участвуя в решении этих задач, рационализаторы нашего комбината внесут новый вклад в выполнение величественного плана шестой пятилетки.

Рационализаторы и изобретатели нашего комбината внесли в минувшем году 4038 предложений. Это на 1045 предложений больше, чем в 1954 году, значительно возросло также и количество внедренных предложений. Экономический эффект от проведения в жизнь этих предложений составил 13 миллионов 83 тысячи рублей.

Творческая активность наших рационализаторов и изобретателей особенно возросла после июльского Пленума ЦК КПСС. Об этом со всей убедительностью говорит рост во втором полугодии количества внесенных и внедренных предложений, увеличение экономии средств от их реализации.

Трудящиеся нашего комбината приняли самое активное участие в общественном смотре-конкурсе на лучшую постановку работы по сбору, рассмотрению и внедрению рационализаторских предложений, который с июля месяца проводился на предприятиях Министерства черной металлургии.

Этот смотр-конкурс еще раз показал, что там, где руководители цехов, партийные и профсоюзные организации со всей серьезностью относятся к делу рационализации и изобретательства, там творческая мысль бьет ключом.

В листопркатном цехе № 1 за 1955 год поступило 202 предложения, из них внедрено в производство 125. Это дает цеху 1 миллион 336 тысяч рублей экономии в год. Здесь большой коллектив авторов участвует в рационализаторской работе. Активное участие в смотре-конкурсе принял мастер т. Криворучко. Им разработано и внедрено в производство совместно с другими авторами много ценных предложений. Так, т. Криворучко совместно с тт. Морозовым, Злотинским и Мелешко разработал предложение по использованию бракованных опорных валков трехклетьевого стана листопркатного цеха № 2 для установки их на чистовую клеть. Это предложение дает экономию на сокращении расхода

валков 68 тысяч рублей в год. Совместно с т. Морозовым т. Криворучко разработал и внедрил предложение по изготовлению осей бандажированных опорных валков кварто из вышедших по износу стальных опорных валков кварто. Экономия на сокращении расхода валков составляет 107 тысяч рублей в год.

Мастер Криворучко разработал приспособление для обрезки прибыльной части опорных валков. Это предложение дает годовую экономию в сумме 21 тысячи рублей. Активно участвовали в смотре-конкурсе и осуществили много ценных предложений электрик Клецкий, старший мастер Полега, старший мастер Синельников, резчик Брайловский, бригадир Карнаухов и многие другие.

Хороших показателей по рационализации и изобретательству достиг мартеновский цех № 1. В этом цехе за год поступило 289 предложений, внедрено 145. При этом получено за год 790 тысяч рублей экономии. В этом большая заслуга принадлежит таким рационализаторам и изобретателям, как мастер-механик т. Кутный, мастер Ковалик, каменщик Демчак, начальник цеха т. Трифонов, механик Плеханов, старшие мастера Михеев, Юдин и др.

С большой активностью проходил смотр-конкурс в доменном цехе, мартеновском цехе № 2, листопркатном, проволочно-штрипсовом, кузнечно-прессовом цехах, цехе ремонта промышленных печей и паросиловом.

За время смотра-конкурса некоторые рационализаторы разработали очень ценные предложения. Рационализатор цеха БИП и автоматики т. Ашихмин разработал и успешно внедряет предложение по автоматизации взвешивания шихты под угольными башнями коксовых батарей во время набора шихты в разгрузочный вагон. В настоящее время на батареях 1—2, 3—4 и 9—10 взвешивание шихты производится без весовщиков. При полном внедрении предложения высвободится для перевода на другие работы 18 человек.

Механик коксовых печей т. Шибав разработал механизацию выдачи кокса с рампы на транспортер. На 7—8 батареях работа производится без рамповщиц. При полном внедрении механизации на всех батареях высвободятся на другие работы 7 рамповщиц.

В проволочно-штрипсовом цехе слесарь Несснюк изготовил механизм по изготовлению бирок. При полном внедрении машины Несснюка на комбинате высвободится

от ручного труда до 20 человек рабочих. Таких примеров много.

Надо отметить, что за время смотра-конкурса во многих цехах коренным образом улучшилась работа с рационализаторами. Очень низкие показатели раньше были в доменном цехе, а за последние четыре месяца смотра-конкурса здесь поступило 253 предложения. Многие сделали для оживления этой работы партийной организация цеха. Вопрос о состоянии рационализаторской работы в цехе обсуждался на заседании партийного бюро с участием начальников смен, руководителей участков, мастеров, бригадиров. Это способствовало оживлению творческой активности доменщиков.

Жизнь показала, что внедрение предложений прежде всего зависит от руководителей цехов. В листопркатном цехе № 1 без особой помощи извне внедрено за год 125 предложений, а в соседнем листопркатном цехе № 2 — только 47 предложений.

Наиболее отстающими в рационализаторской работе попрежнему являются цехи сортопркатный, копровый и автотранспортный. Здесь только на 20—40 проц. выполняется план по поступлению предложений, внедрению их в производство и по экономии средств. Надо отметить, что в сортопркатном и копровом цехах рационализаторами проделана большая работа по усовершенствованию производства, однако руководители этих цехов не принимают достаточных мер для оформления предложений авторами.

Слабо проводится работа с изобретателями и рационализаторами на железнодорожном транспорте комбината, в ремонтном кусте проката, цехе водоснабжения, шамотно-динасовом цехе. Характерно, что на железнодорожном транспорте комбината план по внедрению предложений выполнен только на 60 процентов, в то же время уже месяцами лежат в ожидании внедрения 84 предложения.

В 1956 году перед комбинатом поставлены новые большие задачи по дальнейшему увеличению выплавки чугуна и стали, производству проката, по улучшению всех технико-экономических показателей. Нет сомнения, что наши рационализаторы и изобретатели своим творческим трудом внесут свой вклад в дело выполнения этих задач, поставленных Коммунистической партией перед металлургами в шестой пятилетке.

В. ГОЛЧИН,
начальник БРИЗа
комбината.

Коллегия Министерства одобрила инициативу металлургов Магнитки

Коллегия Министерства черной металлургии СССР одобрила инициативу коллектива Магнитогорского металлургического комбината в организации социалистического соревнования за достойную встречу XX съезда КПСС и досрочное выполнение плана 1956 года.

Коллегия предложила Министерству черной металлургии Ук-

раинской ССР, начальникам главных управлений, руководителям предприятий и организаций принять меры к тому, чтобы коллективы всех предприятий обсудили начинание магнитогорцев и на основе дополнительно выявленных резервов производства приняли социалистические обязательства по досрочному выполнению плана 1956 года.

Коллегия обязала Министерство черной металлургии Украинской ССР, начальников главных управлений и управлений оказывать помощь коллективам предприятий для успешного выполнения принятых ими социалистических обязательств по досрочному выполнению плана 1956 года.

Осуществление шестой пятилетки явится новым крупным шагом вперед в развитии социалистической экономики, в решении задачи создания обилия предметов народного потребления, в строительстве коммунистического общества в нашей стране.

Навстречу XX съезду КПСС

УСПЕХИ ПЕРЕДОВЫХ СТАНОЧНИКОВ

Во всех отделах, на участках, в бригадах механического цеха сейчас проводятся читки проекта Директив XX съезда партии. Агитаторы тт. Степанов, Чечулин, Борисенко и многие другие не только читают, но и разъясняют значение этого исторического документа, рассказывают о тех конкретных задачах, которые поставлены перед трудящимися комбината и цеха.

Своей решимости внести вклад в дело выполнения заданий новой пятилетки станочники подкрепляют конкретными делами.

Успешно выполняет свои обязательства фрезеровщик т. Сухин. Он выполняет нормы выработки

на 200—250 процентов. По две нормы в смену дает фрезеровщик т. Семенченко.

Хорошие трудовые подарки готовят съезду опытные рабочие долбежники тт. Горбань и Богинев. Они тоже выполняют норму на 200 и более процентов.

Не отстает и наша молодежь. Молодой токарь, выпускник ремесленного училища Ягофаров всего около полугода работает в цехе, а уже хорошо освоил свое дело, выполняет норму на 170 процентов.

А. ГРИШИН,
председатель цехкома
основного механического
цеха.

С БОЛЬШИМ ПОДЪЕМОМ

Трудящиеся коксохимического цеха с огромным подъемом и воодушевлением встретили проект Директив XX съезда КПСС по шестому пятилетнему плану. Обсуждая этот исторический документ, коксовики заявляют о своей готовности работать еще лучше и внести достойный вклад в выполнение шестой пятилетки.

Свои социалистические обязательства в честь XX съезда коллектив цеха подкрепляет делами, изо дня в день выдает кокс сверх плана. Успешно трудятся коксовики третьего блока печей. Они уже выдали в этом году свыше 2 тысяч тонн кокса сверх плана.

Позавчера здесь перевыполнен план и выполнен график выдачи на 100 процентов, значительно снижено газование дверей и обеспечено высокое качество кокса.

Лучших результатов в работе в этот день достигла комсомольско-молодежная смена т. Ряскина. Образцовый пример в труде показывают машинист древесной машины т. Черных, машинист коксовиталкивателя т. Крясков, люковой т. Якименко и дверевой т. Манялин.

Н. КАПТУРЕНКО,
заместитель секретаря
партбюро.

Больше внимания качеству металла

Коллектив сортопркатного цеха вместе со всеми металлургами включился в соревнование за досрочное выполнение плана 1956 года, за достойную встречу XX съезда партии. Сортопркатчики обязались дать сверх годового плана 8500 тонн готового проката, улучшить качественные показатели и сэкономить 800 тысяч рублей.

Весь прокатанный металл со станов поступает на адьюстаж, где после сортировки и отделки он получает, как мы говорим, товарный вид и отгружается потребителям в соответствии с заказами.

Однако, к сожалению, не весь прокатанный металл можно отправить потребителям, так как нередко этот металл не отвечает требованиям заказов. В основном срыв заказов получается из-за плохой поверхности заготовки, подаваемой станам сортопркатного цеха обжимщиками. Это прежде всего относится к металлу, который предназначен для автотранспортной промышленности. Так, в этом месяце срывается выполнение важного заказа на круг 45, т. е. после удаления дефектов диаметр круга выходит из пределов минусовых допусков.

Факты говорят о том, что на станах нет должного внимания качеству металла. Нередки случаи, когда по вине работников станов прокатанный металл не может быть отправлен по заказу.

По вине прокатчиков первой и третьей бригад стана «500», где начальниками смен работают

тт. Сиразитдинов и Орел, а мастерами тт. Купленский и Металличенко, в январе сорвано выполнение особо важного заказа на квадрат 85, так как металл этот был плохо прокатан по профилю. При отделке этого металла 104 тонны было переведено в пониженную марку стали.

Работники стана «300» № 3 при прокатке уголка 40x4 также не выдержали профиля и выдали 47 тонн металла, не соответствующего заказу, — узкой или широкой полкой.

По вине прокатчиков стана «300» № 1 при прокатке кругов 33, 50-В двадцать тонн металла были выданы с искажением профиля. На отделку этого проката было затрачено много времени.

Многие заказы не выполняются своевременно из-за плохого обеспечения нашего цеха, вагонами под погрузку, особенно двухосными платформами. Это приводит к оседанию металла на адьюстаже, затрудняется работа коллектива, а потребитель не получает заказанного металла.

Мы считаем, что руководители станов, а также смежных цехов и в целом комбината должны устранить имеющиеся недостатки и этим будут способствовать не только успешной работе сортопркатчиков, но и выполнению обязательств по производству проката.

Г. КОНОНОВИЧ,
старший мастер отдела
адьюстажа сортопркатного
цеха.

ОПЫТ ПЕРЕДОВЫХ — ВСЕМ РАБОЧИМ

Дружная работа печных бригад — залог успеха

Сталевавар тринадцатой комсомольско-молодежной печи Алексей Князев выпустил плавку. Она, как всегда, выдала раньше графика.

Пока многотонные ковши разливали выплавленную сталь по изложницам, т. Князев старательно проводил первичные операции новой плавки. Об этой плавке, которую предстояло варить сталевару Ивану Березовому, т. Князев заботился не меньше, чем о своей собственной. Он предусмотрел и подготовил все необходимое, чтобы работа бригады Ивана Березового шла ритмично, четко.

Приняв печь, т. Березовой тоже позаботился о том, чтобы максимально сократить продолжительность каждой производственной операции. В результате его плавка также просидела в печи значительно меньше времени, чем было предусмотрено по графику.

Забота о том, чтобы обеспечить друг другу лучшие условия для скоростной плавки — нерушимый закон работы сталеваров тт. Князева, Березового и Смирнова.

Три сталевара комсомольско-молодежной печи № 13 действуют как один сталевар. И хотя работают они по сменам, получается, что вахту у мартеновской печи несут все три сталевара и единая бригада их помощников. Не чувствуя «пересменки», печь идет горячо, ровно, хорошо плавит.

С помощью молодых мастеров сталеварения Сергея Новикова, Владимира Романа и Евгения Родимова сталевары комсомольско-молодежной печи № 13 четко организуют труд своих бригад, стараются производительно использовать каждую минуту рабочего времени.

Как известно, одной из важнейших операций большого и сложного технологического цикла плавки является заправка печи. Алексей Князев, Иван Березовой и Василий Смирнов всегда направляют печь за максимально короткое время: 15—20 минут. Так же быстро проводят они и завалку в печь шихтовых материалов.

Работающие с ними машинисты завалочных машин Василий Рассоха, Михаил Стрельников и Прокопий Выходцев хорошо прорабатывают каждый слой шихты.

Как только шихта начинает «садиться», то-есть плавиться, тт. Князев, Березовой и Смирнов, не мешкая ни минуты, заливают на нее жидкий чугун. А их подручные Петр Уличев, Александр Яковлев, Николай Бурмакин и другие подготавливают в это время шлаковые летки, желоба и чаши.

Обыкновенно Алексей Князев, Иван Березовой и Василий Смирнов удаляют из печи не менее двух с половиной чаш шлака. Это позволяет им быстрее поставить плавку на чистое кипение, форсировать завершающие процессы выгорания углерода, со-

кратить продолжительность доводки стали.

Продолжительность доводки с чистым кипом металла на тринадцатой комсомольско-молодежной печи никогда не превышает двух с половиной часов. Такое короткое время на этой сложной операции пока что не всегда по плечу сталеварам некоторых других печей.

Почти все работающие на тринадцатой печи — вчерашние выпускники ремесленных училищ, но они хорошо усвоили простое и мудрое правило скоростных плавков. Большую помощь им оказывает старший мастер Яков Васильевич Верховцев.

Алексей Князев, Иван Березовой, Василий Смирнов и другие подручные ухаживают за печью подлинно по-хозяйски. На всех этапах производства они выдерживают в печи ту рациональную температуру, которая предусмотрена передовыми техническими нормативами. После выпуска каждой плавки тщательно осматривают подину и стенки печи. Не допускают перегрева, оплавления и засорения воздушных насадок.

Все это позволило им в минувшем году одержать замечательную трудовую победу, они выплавляли сверх годового плана 9545 тонн стали. Уровень производства, достигнутый в 1955 году на комсомольско-молодежной печи № 13, является рекордным для сталеваров нашего комбината.

С первых дней нового года, первого года шестой пятилетки, коллектив комсомольско-молодежной печи № 13 работает также четко и слаженно.

Вдохновленные великими задачами, поставленными в проекте Директив КПСС в шестой пятилетке, молодые сталевары единодушно заявили о том, что приложат все свои силы на досрочное выполнение заданий новой пятилетки.

Чувства и мысли коллектива молодых сталеваров хорошо выразил Иван Березовой.

— Нас радует, — сказал он, — что в новом пятилетии намечено получить не менее 47 процентов всего производства стали за счет лучшей организации производства и использования имеющихся производственных мощностей. Чтобы внести достойный трудовой вклад в успешное решение этой большой задачи, мы будем всемерно улучшать организацию и технологию производства, увеличивать вес плавков, сокращать их продолжительность. Ко дню открытия XX съезда партии мы выплавим сверх плана не менее 200 тонн стали. Это будет нашим первым взносом в шестую пятилетку.

Свое слово сталевары молодежной печи подкрепляют делами. Они уже выдали в новом году свыше 250 тонн стали сверх плана.

Ф. ИСУПОВ,
председатель цехкома мартеновского цеха № 2.

Семинар агитаторов

Как агитатору проводить разъяснительную работу среди трудящихся по проекту Директив XX съезда КПСС по шестому пятилетнему плану? Этому вопросу был посвящен сменный семинар агитаторов, проведенный на днях заводским партийным комитетом.

С докладом на семинаре выступил секретарь парткома т. Плисконос. Он ответил на вопросы агитаторов, посоветовал, какую использовать литературу, наглядные пособия, сообщил план беседы.

В школе рабочей молодежи

Спасибо вам, мой учителя

Школа, школа — познаний питомник,
Наших будней горячий родник,
О тебе с благодарностью помнит,
Как о матери, твой ученик.
Кто из нас не склонялся
за партой,
Скромно циркулем дав оборот:
Кто из нас не стоял перед картой,

Перед сеткой и рек, и широт?
Чтобы встать у турбин
и у домен,
Нужно много учиться и знать.
Труд учителя в жизни огромен.
Школа в знании — первая мать.
Не Эвклид нам свои теоремы
Разложить в доказательстве смог...

Ты — достоин великой поэмы,
Мой учитель и мой педагог!
Вл. МАШКОВЦЕВ,
машинист турбины ЦЭС.

Учеба помогает в труде

Несколько лет тому назад я был демобилизован из рядов Советской Армии и поступил работать в копровый цех металлургического комбината. Специальности у меня никакой не было.

Два года тому назад я поступил в 8 классе школы рабочей молодежи № 1, а сейчас учусь уже в 10-м классе и думаю закончить его с хорошими результатами.

Учеба без отрыва от производства сопряжена с большими трудностями, но мы стараемся преодолеть их и не отставать ни в цехе, ни в школе.

Вместе с тем, надо сказать, что занятия в школе помогают нам в труде. Мы приучились ценить время, беречь его. Учеба помогла мне в прошлом году довольно быстро овладеть специальностью автогенщика. Работая по этой специальности, я, как правило, выполняю нормы на 130—150 процентов. Однако я не думаю останавливаться на том, чего достиг. По окончании 10 класса думаю пойти учиться в высшее учебное заведение.

В. НЕКЛУДОВ,
рабочий копрового цеха.

Учиться упорно, настойчиво

Большой светлой мечтой о будущем живет каждый молодой рабочий, учащийся школы рабочей молодежи. Ведь после окончания средней школы нам представляется возможность поступить в высшие учебные заведения, стать специалистами в той или иной отрасли народного хозяйства, а значит, принести большую пользу Родине.

Но учеба в школе рабочей молодежи и теперь помогает в нашей работе на производстве. В десятом классе изучаются такие предметы, как математика, физика, которые тесно связаны с техникой. Программа физики включает раздел электричества. Поэтому такие товарищи, как Шарф, Полетаев и ряд других, работающие электриками, справедливо говорят, что изучение физики хорошо помогает в познании законов электротехники, в работе по эксплуатации электроустановок.

Каждый, кто хочет стать настоящим специалистом своего дела, должен упорно, настойчиво учиться.

М. РОГАЛЕВИЧ,
электрик листопркатного цеха.

КАЖДОМУ РАБОЧЕМУ — СРЕДНЕЕ ОБРАЗОВАНИЕ

Велико стремление нашей молодежи к знаниям, к повышению своего общеобразовательного и делового уровня. Об этом убедительно говорит с каждым годом все увеличивающийся приток заявлений в школы рабочей молодежи.

Только одна наша школа № 1 за 11 лет своего существования выпустила с аттестатом зрелости около 500 человек. Семилетнюю школу закончили около 800 молодых рабочих металлургического комбината. Повышение общеобразовательного уровня помогает им в освоении своей профессии.

Закончив среднюю школу, большинство молодых рабочих продолжает учебу в высших учебных заведениях и в техникумах. По неполным данным, из 471 человек, окончивших 10 классов — 405 человек поступили в высшие учебные заведения. А 74 человека уже по окончании вузов работают инженерами, врачами, учителями и командирами Советской Армии.

Так, на металлургическом комбинате работают инженерами наши выпускники Александр Квасов, Михаил Семенов, Иван Гранкин, Николай Малыгин и другие. Все они закончили горно-металлургический институт.

Из года в год растет число учащихся школы. В нынешнем учебном году обучается более 950 человек, из них только в 10-х классах 134 человека. В школе работает 40 учителей с высшим образованием. Многие из них живо, интересно проводят уроки, доходчиво объясняют материал уроков. Все практические лабораторные работы проводятся своевременно. Некоторые машины, двигатели изучаются на действующих моделях. Наши учащиеся, работающие в доменном, паросилово-механическом, выступают перед товарищами с докладами, которые помогают лучше понять основы доменного процесса или тему о том, как добывается кислород и т. д.

Есть в школе немало молодых

рабочих, которые имеют глубокие, прочные знания. Так с отличными оценками закончили первое полугодие подручный сталевара Михаил Юдитский, ученик 10 класса, электрик листопркатного цеха Михаил Рогалевиц, подручный сталевара Сергей Щербаков, машинист электровоза Анатолий Запорожец и другие.

Условия работы в школе теперь более благоприятные, чем в прошлые учебные годы. Школа имеет хорошо оборудованные классные комнаты, физический, химический и биологический кабинеты.

Однако мы не можем закрывать глаза на серьезные недостатки в работе школы. Прежде всего надо сказать, что успеваемость еще низка. В первом полугодии она составила 79,8 процента. Еще недостаточно ведется воспитательная работа среди молодежи, имеется отсев учащихся.

Отрадно, что начальники цехов теперь больше прислушиваются к голосу школы и обращают внимание на обучение своих рабочих. Так хорошую поддержку оказывают школе секретари партийных организаций копрового, обжимного, чугуно-литейного цехов.

В проекте Директив XX съезда КПСС исключительное внимание уделяется улучшению учебно-воспитательной работы в школах. И мы постараемся выполнить эту задачу.

Уже сейчас педагогический коллектив нашей школы начал готовиться к будущему учебному году. С марта месяца школа объявляет набор учащихся. С начала апреля в школе будут организованы консультации по основным предметам для молодых рабочих, имеющих перерыв в учебе. Надо, чтобы комсомольские организации провели разъяснительную работу среди молодежи, держали крепкую связь со школой.

М. САГЕДИНОВ,
директор школы
рабочей молодежи № 1.

Вечер обжимщиков

На днях во Дворце культуры металлургов состоялся вечер трудящихся обжимного цеха, посвященный достоянной встрече XX съезда КПСС. Здесь собралось более 500 кадровых и молодых рабочих, мастеров, инженеров цеха. Многие пришли с женами, родителями и другими членами семей. Руководители Дворца и культкомиссия сделали все, чтобы вечер прошел интересно, весело.

Секретарь партбюро обжимного цеха т. Жгулев в своем выступлении рассказал о задачах кол-

лектива в новом году, призвал трудящихся приложить все силы к тому, чтобы настойчиво улучшать работу, достойно встретить XX съезд партии.

С интересом просмотрели участники вечера кинофильм «Народные таланты» и спектакль «Бесталанна», поставленный силами художественной самодеятельности подшефного Кизильского района. В комнатах отдыха проводились различные игры, аттракционы.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

ИЗВЕЩЕНИЯ

29 января в 12 часов дня состоится отчетно-выборные собрания садоводов коллективного сада металлургов. Место собраний: в малом зале Дворца культуры металлургов проводится собрание садоводов первого участка: в красном уголке УХХ (13-й участок) — садоводов второго участка.

28 января в 8 часов вечера в школе рабочей молодежи № 1 проводится традиционный вечер встречи учащихся 10-х классов с выпускниками нашей школы. Приглашаются все выпускники школы.

Коллектив трудящихся обжимного цеха с присорбнем сообщает о преждевременной смерти старшего рабочего обжимного цеха тов. ШИРОНОГО Василия Даниловича, последовавшей после длительной и тяжелой болезни, и выражает глубокое соболезнование семье умершего.

Администрация, партийная, профсоюзная организации ЦЭС с присорбнем извещают о смерти старшего рабочего ЦЭС ПОНОМАРЕВА Ивана Константиновича и выражают глубокое соболезнование семье и родственникам покойного.