

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского
дважды ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического
комбината имени В. И. Ленина

№ 61 (5664)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 22 мая 1975 года
Цена 2 коп.

ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ

В НАШИХ РУКАХ СУДЬБА ПЯТИЛЕТКИ

Хозяйский подход к делу — именно такого отношения требует от каждого рабочего современное производство. И это не громкие слова. Возьмите любой день, любой случай, возьмите «текучку» ежедневных дел и посмотрите, как вы решаете в процессе производства любой, даже самый незначительный вопрос. Вот сегодня, например, подошел ко мне рабочий из цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики: «Слушай, срочно нужно 220!». Подумав, я ответил: «Будет!». А он смотрит недоверчиво... Дело в том, что до прибора, который монтируют киповцы, нужно протянуть кабель, чтобы подвести напряжение. А это очень хлопотное дело: кабель нужно достать и потом опять же — прокладывать. Но я вспомнил, что как раз на этом участке у нас есть старый кабель. Он и послужит добрую службу.

Да и сам факт установки в нашем цехе прибора, который будет контролировать температуру нагрева металла, тоже проявление хозяйственности в решении производственных задач. Ведь как у нас было раньше? Сварщики следили за температурой нагрева металла по своим приборам, а мы, электромонтеры, — по своим. И частенько между нами возникали разногласия, так как приборы показывали разные параметры. А теперь контроль будет осуществлять один прибор, что, в свою очередь, даст возможность сократить расход энергии на тонну проката. В прокатном производстве все взаимосвязано: работает стан с большей производительностью — экономится электроэнергия. Вот мы и стараемся вовремя отключать освещение, реконструируем электрооборудование стана и тем самым способствуем повышению его производительности. Чтобы было понятнее, что такое расход электроэнергии на прокатном стане, приведу такой пример: для работы только одного (а их в цехе много!) двигателя в час требуется такое количество электроэнергии, которого хватит для использования жильцами одной квартиры в течение шести лет.

Как еще мы способствуем увеличению производства металла в нашем цехе? Уменьшаем простой. Ведь шутка сказать, час простоя на стане — это 300 тонн горячего проката. Для более ровной, стабильной работы стана коллектив нашей

службы внедрил систему автоматизации. Но вместе с ее внедрением возникла проблема правильной ее эксплуатации. И это уже зависит в первую очередь от технологов и механиков. И вот здесь-то мне и хочется сказать, как часто не хозяйски относятся эксплуатационники к электрооборудованию. Вот такой характерный пример. На стане перевалка. По инструкции при подводе проводки к валкам петледержатели нужно опускать, тогда ролик идет по линейкам и плавно садится «на стол». А если направляющая проводка не опущена? Как правило, датчики, измеряющие удельное натяжение полосы, выходят из строя, и мы вынуждены останавливать стан, чтобы их отремонтировать. То же самое на моталках. С введением системы точного останова барабанов моталок на механизмах моталок появилось много оборудования, автоматики: датчики положения, импульсов. Правильная их эксплуатация зависит не только от нас — обслуживающего и ремонтного персонала электрослужбы, но и от технологов, а особенно — от механиков. Часто при разбуривании они режут полосу металла прямо над датчиками, капли расплавленного металла попадают на стекла датчиков и они выходят из строя.

Специфика нашего производства требует тесного рабочего контакта от технологов, механиков и нас, электромонтеров и слесарей. Если заметил кто-то из технологов, что клеть начала неустойчиво работать — должен тут же вызвать электрика, который проверит и выяснит, в чем дело. Заметил какие-то неполадки электрик — должен вызвать механика. То есть все надо решать оперативно, по-деловому. Но, к сожалению, у нас бывает так не всегда.

Вот и хочется мне сегодня сказать еще раз о важности хозяйского отношения к производству. Только при этом условии мы сможем с полной уверенностью заявить, что социалистические обязательства предсезонной вахты выполним, что создадим надежную базу для вступления в десятую пятилетку, пятилетку качества и повышения эффективности производства.

Е. ЛИПАЙ,
бригадир электромонтер-
службы коммунистического труда листопрокатного цеха № 1.

ВСЕСОЮЗНАЯ ШКОЛА

По решению Министерства черной металлургии СССР и ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности на нашем комбинате проводится Всесоюзная школа по организации социалистического соревнования. В работе школы принимают участие представители 58 предприятий министерства: из Челябинска, Череповца, Новокузнецка, Орск, Нижнего Тагила, Жданова, Рудного и других городов.

Желаем нашим гостям плодотворной работы!

XXV СЪЕЗДУ КПСС ПОСВЯЩАЕТСЯ

10 МЕСЯЦЕВ УДАРНОГО ТРУДА!

В пятницу, 16 мая на совместном заседании парткома и рудкома горно-обогатительного производства обсуждался почин коллектива коммунистического труда рудника: «Десять месяцев — десять ударных трудовых вахт XXV съезду КПСС!». Почин коллектива рудника единодушно одобрен и рекомендован коллективам цехов горно-обогатительного производства для распространения.

Рудничному комитету и администрации предложено дополнить условия соревнования в честь XXV съезда КПСС. Например, решено учредить переходящее Красное знамя, которое будет навечно вручено цеху победителю в соревновании «Десять месяцев — десять ударных трудовых вахт XXV съезду КПСС!».

Ниже мы печатаем социалистические обязательства коллектива рудника.

Коллектив коммунистического труда рудника горы Магнитной, воодушевленный Постановлением ЦК КПСС о проведении очередного, XXV съезда партии, работает сейчас с новым подъемом творческих сил и энергии.

Готовя достойную встречу и трудовые подарки XXV съезду партии, коллектив рудника горячо поддерживает инициативу старшего оператора главного поста второго блюминга т. Сотникова, а также бригады коммунистического труда рудника № 3 и

обращается с призывом к трудящимся всех цехов и участков комбината организовать соревнование под девизом: «Десять месяцев — десять ударных трудовых вахт XXV съезду КПСС».

Встав на трудовую вахту, посвященную достойной встрече XXV съезда партии, коллектив рудника обязуется:

за счет выполнения ряда организационно-технических мероприятий выдать сверх плана с мая 1975 года и ко дню открытия съезда 50 тысяч тонн готовой руды, в том числе ко Дню металлурга — 15 тысяч тонн, к 58-й годовщине Великого Октября — 35 тысяч тонн;

повысить производительность труда против фактической достигнутой в 1974 году на 6,3 процента;

выдавать руду с содержанием железа выше технических условий на 0,2 процента;

получить экономию от снижения себестоимости продукции 80 тысяч рублей;

подать и внедрить 80 рационализаторских предложений с экономическим эффектом 100 тысяч рублей;

провести две школы передового опыта с машинистами экскаваторов и буровых станков.

Трудящиеся рудника призывают коллективы трудящихся всех цехов, участков и бригад комбината поддержать призыв и встретить XXV съезд нашей партии новыми трудовыми подарками!

Личный подарок инженера

Поддерживая почин коллектива второй бригады блюминга № 2 по развертыванию социалистического соревнования за достойную встречу XXV съезда КПСС, заступаю на предсезонную вахту под девизом «Прогрессивную технологию — на службу производству» и принимаю повышенные социалистические обязательства:

до открытия XXV съезда выполнить сверх плана одну исследовательскую работу, направленную на коренное изменение технологии производ-

ства оцинкованного листа и изготовления из него деталей в ПТИП, а результаты внедрить в производство;

вести активную пропаганду технических новинок в цехах комбината, для чего подготовить и провести не менее трех рацпредложений и двух работ по новой технике, направленных на улучшение качества продукции, повышение производительности труда и экономии металла;

планы научно-исследовательских работ выполнить досрочно, к 10 де-

кабря 1975 года.

Призываю всех инженерно-технических работников комбината включиться в социалистическое соревнование за изыскание, разработку и внедрение прогрессивной технологии в производство, за наибольший трудовой подарок XXV съезду Коммунистической партии Советского Союза.

Р. ЧЕРКАССКИЙ,
старший инженер-исследователь лаборатории листа северного блока ЦЗЛ.



Взяв в начале года высокий темп, сталеплавильщики двухвального агрегата № 35 пересмотрели обязательство и решили выплавить за год полтора миллиона тонн качественной стали. Сейчас комсомольско-молодежный коллектив встал на предсезонную вахту и полон решимости встретить это знаменательное событие в жизни нашего народа новыми трудовыми победами. На снимке вы видите Василия Николаевича КИРНЕВА, который возглавляет одну из бригад агрегата.

Фото А. Князева.

Всех из цехов

НА ПРЕДСЕЗОННОЙ ТРУДОВОЙ ВАХТЕ

В УГЛЕПОДГОТОВИТЕЛЬНОМ цехе коксохимического производства успешно закончена очень ответственная работа: отремонтирован башенный вагонопрокидыватель. Отлично поработали бригадир слесарей П. Архипов, бригадир электромонтеров Ю. Сафонов — из углеподготовительного цеха, бригадир слесарей Н. Ермолин, М. Каменских, А. Хмелев и И. Трошин — из ремонтного цеха КХП. Высокий уровень организации работ обеспечили помощник начальника УПЦ по механическому оборудованию А. Коньков и мастер из ремонтного цеха М. Сенько. Ремонт был закончен на 36 часов раньше срока, а за сэкономленное время обновленным вагонопрокидывателем разгружено 23,5 тысячи тонн сырья. Этого количества достаточно для обеспечения работы всех коксовых батарей производства в течение суток.

НА ПРАВОМ фланге социалистического соревнования горняков — коллектив третьей бригады рудника горы Магнитной. Хороший пример в работе показывают машинисты экскаваторов коммунисты Борис Иванович Кулаков, Николай Андреевич Пугачев, Василий Афанасьевич Быков. На их счету с начала месяца тысячи тонн сверхплановой горной массы. Успешное проведение вскрышных работ позволило добыть горнякам бригады в мае уже более 2 тысячи тонн готовой руды.

(Окончание на 3-й стр.)

МИНУЛИ двадцать дней майской трудовой вахты металлургов. В цехах, на участках, на агрегатах идет напряженная работа по выполнению социалистических обязательств, принятых коллективом комбината по досрочному выполнению планов 1975 года, девятой пятилетки и достойной встрече очередного съезда нашей партии.

Успешно несут трудовую вахту коллективы рудника, доменного и мартеновских цехов.

Задание 20 дней по производству готовой руды перевыполнено на 9 тысяч тонн. Особенно производительной работает коллектив отделения сухой магнитной сепарации, перекрывая задание более чем на 19 тысяч тонн.

Большим производственным успехом отметили прошедшие две декады агломератчиков третьей фабрики. В среднем ее бригады ежедневно выпускали доменного сырья на 290 тонн больше, чем планировалось. В итоге 5200 тонн сверхпланового агломерата.

Коллектив доменного цеха выплавил в счет принятых в честь XXV съезда КПСС социалистических обязательств 2 тысячи тонн сверхпланового чугуна. Наиболее производительными здесь работают бригады 10-й домны. Они

отлично используют мощность агрегата: КИПО за 18 дней составил 0,416, а за 18 мая — даже 0,400. Это лучший показатель среди наших доменных печей. Дополнительно к плану на этой печи получено 5500 тонн чугуна. Хорошо поработали бригады доменных печей №№ 5, 7, 9.

Сталеплавыльщики комбината выплавили за эти 20

Не выполняют план агломератчики. Долг составил 4500 тонн. В числе отстающих — коллективы агломераторов № 2 и № 4, недополнившие план по производству агломерата на 15 тысяч тонн из-за высоких текущих простоев. На второй фабрике они составили 95 ленточасов, а четвертая фабрика простояла 72 ленточаса.

большое отставание на четвертой домне — 6 тысяч тонн. Печь работала неровно, с нарушениями технологии и простоями по технологическим причинам.

Несмотря на то, что все мартеновские цехи выполнили план 20 дней, нельзя считать их работу удовлетворительной. Во втором цехе 9 печей не выполняют план,

плана. Как следствие — невыполнение плана по горячему прокату многими прокатными станами (станы «500», «300» № 1, «300» № 2, «250» № 2, «2350»).

Не выполняет план коллектив листопрокатного цеха № 4. По горячему прокату у него задолженность 6380 тонн, а по отгрузке готового проката — 5160 тонн.

И в этой сложной обстановке некоторые коллективы сумели справиться с заданием. Выполняет план коллектив стана «300» № 3. Более чем на 2 тысячи тонн перевыполнил план коллектив стана «250» № 1. На 3580 тонн перевыполнил план по горячему прокату коллектив листопрокатного цеха № 1.

С опережением плана отгрузки готового проката идут коллективы проволочно-штрипсового цеха, листопрокатных цехов №№ 1, 2, 7.

До конца месяца остается немного времени. Ликвидировать в сжатые сроки отставание, добиться более высоких результатов — значит выполнить план мая по всем показателям. В этом — долг каждого коллектива, каждого трудящегося комбината.

В. СВЕРДЛОВИЧ,
заместитель начальника
планово-экономического
отдела комбината.

ОТВЕТСТВЕННОЕ ЗВАНИЕ — ПРОПАГАНДИСТ



С ПАРТИЙНЫМ ПОДХОДОМ

Александра Федоровича Виноградова, начальника технологического производства, хорошо знают в коллективе горняков не только как опытного специалиста, работающего в ГОП с 1944 года. Уже восемнадцать лет А. Ф. Виноградов, коммунист почти с тридцатилетним партийным стажем, занимается пропагандистской деятельностью.

За эти годы он приобрел большой опыт в организации работы теоретических и проблемных семинаров, которые ведет в сети партийного просвещения. Разнообразные темы этих семинаров. Так, в 1972—1974 годах А. Ф. Виноградов занимался со слушателями по основам экономики и управлению производством. В этом учебном году — по строительству коммунизма и формированию нового человека.

При подготовке к занятиям Александр Федорович использует много литературы, привлекает местный материал. Его лекции всегда глубоки по содержанию, аргументированы, рассказ непременно сопровождается иллюстрациями, используются наглядные пособия.

Как пропагандист А. Ф. Виноградов видит свою задачу не только в том, чтобы передать слушателям знания, но и в том, чтобы научить их работать самостоятельно, творчески подходить к изучаемому материалу. Слушатели его семинаров регулярно выполняют практические задания, пишут рефераты. Такая подготовка позволяет им выступать в своих коллективах с докладами, политической и экономической информацией.

Секретарь партийного комитета горно-обогатительного производства М. Е. Горшков отметил не только пропагандистскую деятельность А. Ф. Виноградова. «Мы постоянно привлекаем его в комитет партийного контроля. Он отлично разбирается в производственных вопросах, по-партийному подходит к их решению».

Производственная и общественная деятельность Александра Федоровича Виноградова не раз получала достойную оценку. Он награжден орденом Трудового Красного Знамени, медалями. Пропагандистская деятельность Виноградова отмечена грамотами партийного комитета производства, парткома комбината, райкома КПСС.

Фото Н. Нестеренко.

ДВАДЦАТЬ ДНЕЙ В МАЕ. ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ОБЗОР

ПОГАСИТЬ ДОЛГ

дней дополнительно к плану 6500 тонн металла. Особенно производительными трудились коллектив первого мартеновского цеха: план перевыполнен на 4000 тонн. Коллектив третьего мартеновского цеха выплавил сверх плана 1549 тонн металла. На высоком уровне работают в мае бригады мартеновских печей №№ 1, 9, 24, 26, 27, 31, 34, 35 и другие. На 31-й печи выплавлено 2 тысячи тонн сверхпланового металла, на 24-й — тысяча тонн, на 9-й — 900 тонн.

Однако для многих участков и агрегатов май оказался тяжелым месяцем.

Перед коксохимиками стоят серьезные задачи по обеспечению доменных печей качественным коксом без потерь производства. Однако в мае план по производству кокса не выполняется. За прошедшие дни среднесуточное производство кокса упало (против 4 месяцев 1975 г.) на 470 тонн. К плану недопущено 7000 тонн кокса.

Некоторые колебания по качеству железорудного сырья осложнили работу доменных печей. Бригады доменных печей №№ 1, 2, 3, 4, 6, 8 закончили вторую декаду с невыполнением плана двадцати дней. Особенно

в третьем — семь печей. 1900 тонн стали недопущено к плану на четвертой печи. Вне плана остановлена на ремонт мартеновская печь № 21. Потери производства здесь уже составили 1700 тонн. Большие потери производства несут и бригады других не выполняющих план печей.

Не все благополучно и с соблюдением норм расхода чугуна на производство стали. Его перерасход, кроме первого цеха, отмечен и во втором цехе.

Неудовлетворительно работают обжимные станы. Все они закончили две декады с большим отставанием от

ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА — ЗАДАЧА ДНЯ

РАБОТАТЬ МОЖНО ЛУЧШЕ

Сегодня каждому известно, что рост производительности труда — наша главная задача. Только коллективу механического цеха в первом полугодии предстоит повысить производительность труда на 8 процентов, а к концу года на 10.

Реально ли это? На мой взгляд, взгляд с рабочего места, да. Буду говорить за себя. Я понимаю, что мой личный вклад в дело повышения производительности труда — это увеличение выпускаемой мной продукции, более экономное использование времени на каждой операции и т. п. Наверняка так думает каждый рабочий.

Но есть факторы, на которые, к сожалению, ты сам повлиять не можешь, но которые очень мешают. Например, увлечен я работой, все идет как по маслу... Вдруг выходит из строя какой-то крайне необходимый инструмент. Запасного у меня нет, у товарища с соседнего станка тоже, и в инструментальной днем с огнем не найти. Вот и бегаешь по цеху, все проklinяя, а время-то не ждет. Попробуй в таких условиях перевыполнить норму. Конечно, все по-тому образуется: и план дашь, и во время ухитришься уложиться, но досада берет: был резерв, но не смог использовать. Я, рассказывая об этом, намеренно не назвал наименования инструмента, так как таких, дефицитных, у нас целый перечень.

Или вот жалуются токарь Махмуд Хусанов. Подает ему на станок за-

готовку с фасонно-чугунной или кузнечно-прессового цеха. Так пока он ее обточит до нужного размера, стружки снимет чуть ли не столько, сколько металла идет на саму деталь. Тут и потери металла, и времени налицо. А сталь-то к нам часто поступает легированная, дорогая.

Можно привести пример и другого плана. Стараемся, работаем, а брак растет. В чем причина? Поинтересовался я у токаря-карусельщика В. И. Зелинского. Он специалист признанный, инструктор по цеху «Пятидневку — за четыре дня», член партбюро, ответственный за работу шефов-наставников.

— Мало у нас шефов-наставников, которые с должным чувством ответственности относятся к своему делу. Работа с молодыми поставлена плохо. Вроде бы стали выделять шефов (каждый месяц называется лучший шеф-наставник, поощряется премией), но дело, как свидетельствуют цифры, не сдвинулось с места: брак-то, в основном, дает молодежь.

Вот так-то и убеждаешься, что повышение производительности труда — понятие весьма емкое. Но и в то же время видишь, что повысить ее можно, что это дело не сверхтрудное. Только взглядевай попристальнее в резервы наши, а их — можете быть уверены! — куда больше, чем порой кажется. И совсем рядом.

И. ЖИРОШ,
разметчик основного
механического цеха.

УВХОДА в среднюю школу № 62 яркие лозунги избирательной кампании, сверху крупными буквами: «Агитпункт». Здесь, в школе, находятся избирательные участки №№ 27—28, закрепленные за коллективами локомотивного цеха и вагоноремонтной службы ЖДТ.

Хотя комнат и кабинетов в школе предостаточно, агитпункт искать не приходится:

ля. На столах журналы «Агитатор», «Партийная жизнь», «Советские профсоюзы», центральные газеты, литература о выборах. Есть здесь и телевизор.

Большинство из тех, кто собрался сегодня на агитпункте, коммунисты, неоднократно занимавшиеся подготовкой и проведением выборов в Советы депутатов. Почти 30 лет бессменным председателем избирательной ко-

Н. Г. Нетесаная.

Еще не началась окончательная сверка списков избирателей, и агитаторы обходятся, как говорится, своими силами. А через несколько дней, по давно заведенному в локомотивном цехе правилу, в проверку списков избирателей включаются все коммунисты цеха и вагоноремонтной службы. Будет привлечен весь актив этих коллективов.

Чуть больше трех недель остается до того дня, как на избирательные участки придут магнитогорцы, металлурги, чтобы отдать свои голоса за достойных избранников народа. И можно быть уверенным, что при такой организации выборной кампании, какую ведут железнодорожники, выборы депутатов Верховного Совета РСФСР, местных Советов депутатов трудящихся пройдут на высоком уровне.

В. ЕВГЕНЬЕВ.

НАВСТРЕЧУ ВЫБОРАМ. ОГНИ АГИТПУНКТА

ХОРОШЕЕ НАЧАЛО

помогают красные стрелки, толково расположенные на стенах коридоров. Дверь агитпункта гостеприимно раскрывается. В просторной комнате несколько человек. Знакомимся. Дежурный по агитпункту Н. Ф. Поляков, руководитель агитколлектива Н. А. Давыдов, агитатор Р. М. Валитов, председатели избирательных комиссий А. Р. Казаков, Н. И. Федоров, секретари избирательных комиссий Н. Г. Нетесаная, А. Д. Трофимова, член избирательной комиссии Т. Т. Соломахин, заведующий агитпунктом А. И. Фокин и другие товарищи собрались, чтобы еще раз проверить, как идет подготовка к выборам.

В жилом районе, который относится к избирательным участкам №№ 27—28, проживает около 3,5 тысячи человек, более половины из них — трудящиеся комбината. Чтобы в день выборов все прошло организованно, списки избирателей необходимо составить уже сегодня. Железнодорожники эту работу закончили. Полностью завершено оформление агитпунктов, вывешены графики дежурства агитаторов на агитпункте, планы работы агитколлектива, участковых избирательных комиссий. Ведется журнал дежурства по агитпункту, подготовлена Книга замечаний избирате-

миссии Н. И. Федоров, с конца 30-х годов принимает активное участие в избирательных кампаниях А. Р. Казаков, большой опыт имеет



НА СНИМКЕ: агитаторы Н. Ф. Поляков, Т. Т. Соломахин, Н. Г. Нетесаная, Р. М. Валитов, А. Д. Трофимова и руководитель агитколлектива Н. А. Давыдов направляются беседовать с избирателями.

НА ПРЕДСЕЗДОВСКОЙ
ТРУДОВОЙ ВАХТЕ

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

ЧЕТВЕРТЫЙ листопркатный цех. Здесь по ударному трудится коллектив агрегата поперечной резки № 1. Той в социалистическом соревновании задают грудящиеся первой бригады, где старшим резчиком — Б. Солдатов. С начала месяца на их счету уже 1280 тонн продукции. А 19 мая отличился коллектив бригады № 4, переработавший за смену 130 тонн дополнительной продукции. Здесь хорошо поработали старший резчик В. Кудегин, резчик В. Кадетов и другие. А всего коллектив агрегата в мае выдал уже 2700 тонн продукции помимо задания.

ЗА два дня — 17 и 18 мая — коллектив мартеновской печи № 31 выплавил свыше 1000 тонн стали сверх плана. Почти половина дополнительной металла приходится на долю сталеплавыльщики третьей бригады, возглавляемой мастером производства Н. Шевчуком. Отлично сработали сталевар Г. Храмцов, подручный сталевара А. Черепанов, машинист завалочной машины В. Журавлев, машинист заливающего крана Л. Брагин и другие.

СЕМИДНЕВНОЕ производственное задание — за шесть дней. Так сработали трудящиеся доломитовой фабрики известняково-доломитового карьероуправления. Сверх плана выдано 700 тонн доломита. Среди передовиков производства здесь часто называют дробильщика Н. Нечухина, обжигальщика П. Писмарева и других. Хорошо работают и соседи доломитчиков — горняки известнякового карьера. 5000 сверхплановых тонн известняка они выдали только за прошлую неделю. И в этом большая заслуга бурильщиков скважин В. Сашина, Р. Сабирова, А. Шипурова.

ПО-УДАРНОМУ работает в этом месяце коллектив копрового цеха № 1. 19 мая отличился коллектив первой бригады (начальник смены комсомолец Н. Щербинин), разделив доломитовый к заданию свыше 550 тонн лома. Большая доля этого успеха на счету пресовщиков, обслуживающих пресс Б-101 № 1, где старшим пресовщиком Виталий Гумирович Садыков. За смену они переработали и отсортировали сверх плана 217 тонн лома.

(Окончание.
Начало на 1-й стр.)

ЗАКАЗЫ-ДЕЛО РУК
НА 100% НА ШИХ

АРБИТР
СОСРЕВНОВАНИЯ
„МАГНИТОГОРСКИЙ
МЕТАЛЛ“

«Заказы на 100 процентов». Этим девизом руководствуются сегодня сталеплавыльщики третьего мартеновского цеха. Строгое соблюдение технологии, поиск неиспользованных резервов, азарт рабочего соревнования — все посвящено этой цели.

ДО НАЧАЛА смены еще более получаса, а в красном уголке третьего мартена многолюдно. На сменно-встречные идут охотно. Здесь узнаешь и о предстоящих задачах на смену, и о том, как сработали накануне: справился ли коллектив со взятыми обязательствами, выпустили ли сталеплавыльщики намеченное количество плавков, сколько металла пошло в непродуктив... Для того и собираются мартеновцы, чтобы отметить хороший почерк работы одного коллектива, вскрыть недостатки другого. Успех — закрепить, промах — не повторить. И, конечно, радуешься, когда услышишь, что в прошлые сутки, например, вместо 26 намеченных плавков выпустили 29, да еще с минимальными потерями. Но непременно огорчишься, если начальник смены скажет, что накануне сработали плохо, перечислит потери металла в чашах, недогруз, слитки, порванные при прокатке...

Промехи в работе бывают. Пожалуй, они неизбежны в сложном производстве. А в каких размерах допустимы потери — это уже другой вопрос. Со временем, возможно, от непродуктив, например, мы вообще избавимся, каждый случай будет рассматриваться как «ЧП».

В цехе сейчас дела идут неплохо. Каждый трудящийся, кто бы он ни был — мастер, сталевар, машинист, разлильщик — приходит в цех не для того, чтобы «клишь бы отработать» смену. Все свои силы сталеплавыльщики отдают выполнению намеченных рубежей. Кажется, совсем недавно мы соревновались в честь Дня Победы, а сейчас уже стоят новые задачи — встретить XXV съезд партии качественным, сверхплановым металлом.

Работая в цехе, своими глазами видишь, как изо дня в день улучшается качество нашего металла. Чтобы не быть голословным, приведу несколько цифр. Вот как снижался непродуктив в этом году: в январе — 10 процентов, в феврале — 8,7, а в прошлом месяце — 7,5. И это улучшение — следствие кропотливой работы мартеновцев всех участков.

Хорошо работают сталеплавыльщики агрегатов, где мастером производства Ю. Антипина. С начала года у них непродуктив металла составил лишь 1,9 процента, два месяца в этом году они весь металл выпускали строго по заказам и без потерь. И эти успехи еще более ве-

сомы, так как на этом участке выплавляют легированные марки стали, которые требуют особого внимания, более «капризные». Разве такие люди, как сталевар Виктор Новиков, подведут? Цифры говорят сами за себя: с начала года непродуктив металла у него только 1,3 процента, это — самый лучший показатель в цехе. А два месяца у него и заказы были на 100 процентов, и все слитки транзитные. Это заслуга не только сталевара, но и его помощников. В первую очередь — старейшего подручного В. Лаврика. Но, говоря о сталеваре Новикове, было бы несправедливым умолчать и о его наставнике Антоне Крате. Правда, Виктор по непродуктиву несколько обошел своего учителя, у которого с начала года непродуктив 1,9 процента, но и это хороший показатель. А Крат и В. Новиков — соседи по печам, они постоянно соревнуются друг с другом, и трудовое соперничество помогает им в борьбе за качество металла. И когда против фамилии мастера производства Ю. Антипина видишь наилучший в цехе показатель непродуктив металла, знаешь, что за этой цифрой — добросовестный труд таких передовиков, как А. Крат, В. Лаврик, В. Новиков и многих других.

Как же этому коллективу удалось достичь высоких результатов? Да и один ли этот коллектив вправе гордиться своими достижениями? — Конечно же, нет. Почин сталевара М. Ильина подхватили в цехе многие. Многие сталеплавыльщики заметно улучшили свою работу. Уже в следующем месяце, после предложения М. Ильина бороться за выпуск стали в строгом соответствии с заказами, 8 сталеваров уложились в стопроцентный показатель. И этот успех стал возможен благодаря быстрой завалке шихты, неослабному контролю за весом подаваемого на печи металла, правильноному ведению теплового режима — то есть всему тому, что называется строгим соблюдением технологии. Это ведь, на первый взгляд, кажется, что, мол, там особенного: загрузил печь металлоломом, заправил люроги, слит чугуна, а остальное сама печь сварит. На самом деле все иначе. Сталевар и его подручные обязаны не упускать из виду агрегат ни на минуту, держать плавку под постоянным контролем, бороться не только за ускоренный

выпуск, но и высокое качество металла.

Наблюдая я как-то такой случай. Выпустили плавку из 24-й печи, а веса нет: вместо 420 лишь 380 тонн. И по марганцу мастер просчитался. Я не указываю его фамилии — он и без этого пережил немало неприятных минут. А незаказ, хотя и записан на него, по сути дела на совести предыдущей смены — шихтовали плавку там. Мастер объясняет мне: «Раз — перевес, другой — недолес, а рассчитываешь на среднее. Вот и «пролетел» по марганцу. И обидно вдвойне: отлично шла плавка, сталь разлилась хорошо, ковши чистые, разлильщики довольны, а мне — незаказ. Записать бы его тем, кто шихтовал и недогрузил печь».

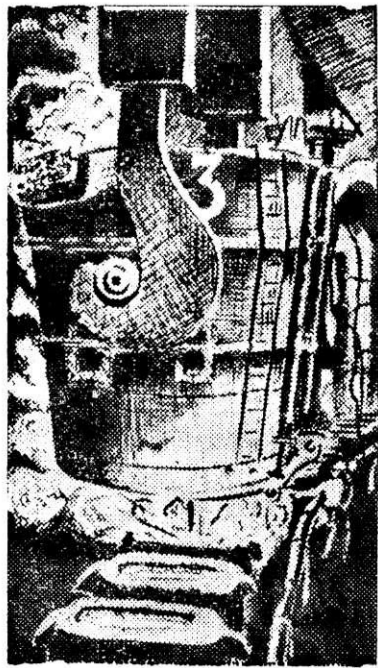
И мне мастера вполне понятно. Лишний раз убеждаешься, что нужно работать не только «на себя», но и «на сменщика».

А когда на печах все хорошо, то и на разливке нет задержек ни с ковшами, ни с чашами. Но стоит кому-нибудь преподнести «сюприз», как все идет кувырком. Отсюда и задержки, и «поломка» графика — стоит только цепочке порваться.

Сменно-встречное собрание. Опять идет разговор о наболелших вопросах. Заинтересованный разговор. Есть в нашей работе сдвиги. Заметные. Кажется, еще совсем недавно говорили о двухстах, а то и более непродуктивных слитках за сутки, а сейчас 10—15 и то уже много.

Люди остались те же. Но по-другому стали относиться к работе. Заинтересованней.

А. БУРЕ,
подручный сталевара мартеновского цеха № 3.



РАЗЛИВКА СТАЛИ.

Рис. А. Павлова.

ЗАГЛЯНИТЕ
В БИБЛИОТЕКУНовые
переводы

В опорной научно-технической библиотеке комбината имеются новые переводы статей из иностранных технических журналов.

В статье «Применение парового струйного ножа для регулирования покрытий, наносимых методом горячего погружения» описана установка струйного регулирования, которая дает возможность получать покрытую полосу без следов выдающихся роликов, более гладкой отделки с равномерной толщиной покрытия, а, следовательно, и с превосходной коррозионной стойкостью.

Применение этой установки позволяет вывести процесс регулирования покрытия из числа факторов, ограничивающих скорость линии, каким он был при использовании роликового способа регулирования. Фактически покрытие получается ровнее, даже при повышенной скорости.

Преимущества принципа струйного регулирования также заключаются и в увеличении производительности, улучшении качества, экономии металла покрытия. Значительно снижаются простои по сравнению с применением роликового оборудования.

Установка струйного регулирования может быть использована для получения покрытия всех толщин в диапазоне от 4,6 мм до 57,4 мкм, причем расход цинка снижается.

Обзор производства луженой белой жести в различных странах мира дан в статье «Развитие производства электролитической белой жести».

В статье «Нанесение покрытия на полосу непрерывным методом» описаны преимущества электролитического метода лужения.

В статье «Быстрое охлаждение в копкаковых отжигательных печах» подробно рассмотрены конструкции устройств для быстрого охлаждения отжигаемого материала в копкаковых печах и режимы их работы; приведены принципиальные особенности важнейших методов охлаждения; рассмотрен вопрос об увеличении производительности отжигательных отделений, отмечены возможности применения систем быстрого охлаждения.

Методика и результаты математического моделирования влияния конструкции склиза на распределение температуры в склизе, оптимальная конструкция склиза описаны в переводе «Влияние конструкции склиза на образование темных пятен в нагреваемом слабе».

В статье «Контроль биодеградации режущих эмульсий» описан эксперимент, проведенный для того, чтобы выяснить возможность продления срока службы режущей эмульсии и исследовать характер проблем, связанных с явлением биохимического разрушения эмульсии.

Металлургам будет также интересно ознакомиться со статьями «Развитие деловых качеств у подчиненных», «Устройства для очистки трубопроводов неочищенного газа», «Оптоэлектроника», «Роль поверхностно-активных элементов в реакциях «газ-металл».

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ.

ПРОВЕРЯЕМ ВЫПОЛНЕНИЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

СЕМЬ РАЗ... ОТРЕЖЬ

Для стабильной высокопроизводительной работы пятого листопркатного цеха первостепенное значение имеет работа травильного отделения. Показатель, определяющий работу травильного отделения, — это проходимость швов. Прежде, чем полоса попадает на прокатный стан, ее удлиняют, сваривая с другой полосой. Шов-то и является пока наиболее уязвимым местом.

В социалистических обязательствах коллектива травильного отделения на 1975 год предусмотрено добиться проходимости швов на 95,5 процента. Однако достигнуть этого пока не удалось. К примеру, в апреле проходимость швов составила всего 92 процента.

Концы совмещаемых полос оказываются разной толщины, а достичь хорошего качества швов можно тогда, когда разница эта не превышает 0,1 мм. Нередко, однако, полосы свариваются с

разницей по толщине в 0,3—0,4 мм. Почему? Конечно, как на одну из причин, можно сослаться на плохое качество заготовки, идущей из ЛПЦ-4. Но многое зависит и от самих травильщиков.

Для того, чтобы достичь одинаковой толщины свариваемых полос, недокатанные концы нужно обрезать. И, конечно, необходимо, то не один раз, а три-четыре, пока не уравнивается толщина полос. Так предусмотрено инструкцией для операторов стыковочных машин.

Но зачастую можно услышать, что действовать по этому принципу неудобно, теряется время, тем более, что швы с большой разнотолщиной порой и не рвутся на прокатном стане, выдерживают.

Но все же чаще бывает

так. ...Полоса под валками прокатного стана. Толчок. Шов лопнул. И полосы возвращаются в травильное отделение, снова — сварка. Кроме того, на стане нередко возникает необходимость перевалки. Одна перевалка — 20—30 минут, а если порвались 5—6 швов за смену?

Вот несколько примеров за апрель. 17 апреля по отделению проходимость швов составила 87 процентов. (В среднем за смену сваривается до 500 швов). На другой день показатель проходимости швов возрос до 97 процентов. 20 апреля опять срыв: порвалось 38 швов, снижение проходимости до 90 процентов. 24 апреля при производстве в 2500 тонн порвалось 36 швов (88 процентов проходимости). Работало травильное отделение в

апреле, как говорится, день хорошо, два дня плохо. И, как сказал секретарь партийного бюро цеха Анатолий Федорович Кашук, подвело весь цех.

В мае же работа травильного отделения заметно улучшилась. При том же качестве подката оказалось возможным достичь средней проходимости швов 95 процентов.

Чем же можно объяснить неравномерность в работе коллектива. Наверное, единственно верной можно считать точку зрения старшего мастера участка стыковочных машин Яна Александровича Розенберга.

Прежде чем искать недостатки на стороне, в ЛПЦ № 4, необходимо искоренить их у себя.

Очень многое зависит от

внимательности, чувства ответственности каждого рабочего. Оператор непрерывного травильного аппарата № 1 В. Драгунов сработал в апреле на уровне проходимости швов 91,7 процента, в мае же проходимость у него составила 94,2 процента. За короткий срок — значительное улучшение работы. Оператор НТА № 2 А. Лешуков сработал в апреле с проходимостью швов на 90,1 процента, в мае же — на 94,2. Таких примеров можно привести множество.

Выходит, можно все-таки работать высокопроизводительно и качественно. Можно работать, достигая проходимости швов в 97 и более процентов, как это было 19 апреля. Нужно работать так. Работать, пусть даже «семь раз отрежь». Чтобы не было потерь на прокатном стане ЛПЦ № 5, чтобы выполнить свои высокие социалистические обязательства.

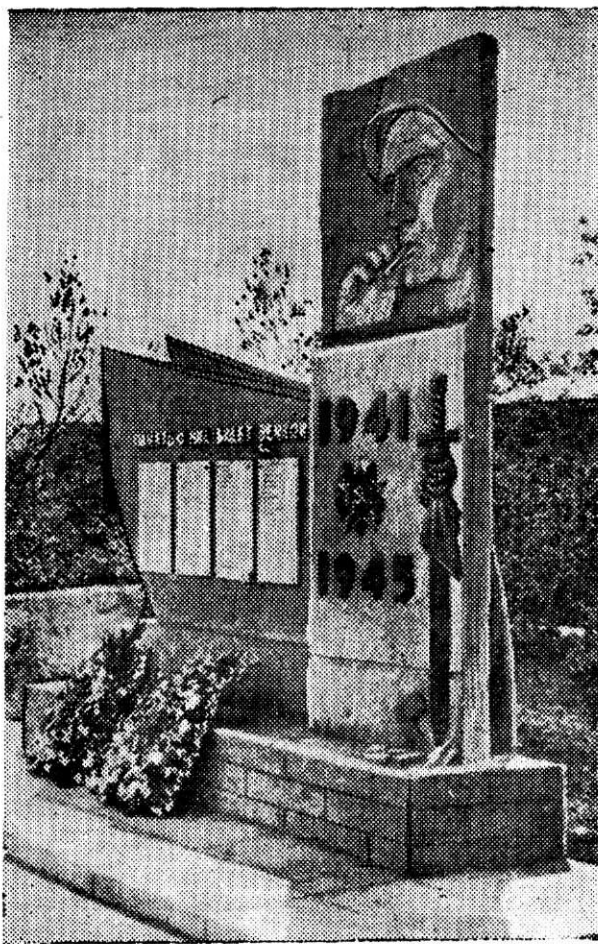
Б. КУРКИН.

Пионерский металлолом

День рождения пионерской организации пионеры школ Левобережного района отметили тем, что собрали более 60 тонн металлолома, который был погружен в автомашины. Колонна автомобилей с металлоломом выстроилась на Комсомольской площади, где состоялся митинг. Со словами приветствия к пионерам обратились секретарь Левобережного райкома ВЛКСМ Н. Коловская, секретарь комитета комсомола комбината Б. Мыльников. Они поблагодарили ребят за сбор металлолома.

Пионеры сопровождали колонну в ковровый цех № 1. В цехе тепло встретили гостей. Ребята познакомились с производством. Герой Социалистического Труда В. Н. Котов вручил лучшим сборщикам металлического лома значки. Среди них — Ира Евстафьева, Вера Куликов, Вера Марквич, Радик Савин и другие. Почетными грамотами райкома комсомола награждены коллективы школ № 8, 11, 17, 31, ребята из 4-а класса школы № 42. А. БРИЧКО.

НИКТО НЕ ЗАБЫТ, НИЧТО НЕ ЗАБЫТО



На снимке: памятник воинам-горнякам, погибшим в Великой Отечественной войне 1941—45 гг. Фото Н. Нестеренко.

В соответствии с постановлением управления, партийного, профсоюзного и комсомольского комитетов комбината с 15 декабря 1974 года по 1 мая 1975 года проводился смотр-соревнование за образцовый порядок на рабочих местах. За период смотра коллективами трудящихся всех цехов проделана большая работа по наведению чистоты и порядка на рабочих местах, повышению культуры производства, улучшению условий труда и заводского быта. Высокой оценки заслуживают коллективы цехов первого и второ-

№ 2. Во второй группе цехов победителями стали сортопрокатчики, занявшие первое место. Второе место у трудящихся листопркатного цеха № 4, третье — у коллективов коврового цеха № 1 и углеобогадательной фабрики КХП. Штаб отметил большую работу, выполненную по благоустройству территории в ковровом № 2, листопркатном № 1, локомотивном цехах. По третьей группе цехов первое место занял коллектив листопркатного цеха № 5, второе — коллектив электромонтного цеха и цеха ремонта металлургическо-

ИТОГИ ПОДВЕДЕНЫ. СМОТР ПРОДОЛЖЕН

ЗА ВЫСОКУЮ КУЛЬТУРУ ПРОИЗВОДСТВА И ЗАВОДСКОГО БЫТА

го мартеновских, обжимного № 2, изложниц, сортопркатных № 2, механизации, эмалированной посуды. Большие мероприятия по культуре и эстетике производства выполнены в кислородно-компрессорном, листопркатном № 3, механизации № 1, мебельном цехах, в ремкусте горно-обогадательного производства.

В образцовое состояние приведены душевая на стане «300» № 3 и столовая на стане «300» № 1 в сортопркатном цехе, столовые № 14 и № 23, комната кратковременного отдыха в цехах механизации и изложниц. С большим вкусом оформлена и наглядная агитация во многих цехах комбината. Заслуживает внимания наглядная агитация в новых листопркатных цехах № 6 и № 7. На железнодорожном транспорте, в коксохимическом, горно-обогадательном производствах, в известняково-доломитовом карьере открыты памятники в честь павших в Великой Отечественной войне.

Штаб по проведению смотра подвел итоги и определил победителей. В первой группе цехов первое место присуждено коллективу мартеновского цеха № 1, второе — трудящимся обжимного цеха № 2, третье — цеха изложниц и мартеновского цеха

оборудования № 1, третье — коллективы цехов листопркатного № 2, механизации, эмалированной посуды. Большие мероприятия по культуре и эстетике производства выполнены в кислородно-компрессорном, листопркатном № 3, механизации № 1, мебельном цехах, в ремкусте горно-обогадательного производства. Победителями в смотре признаны участки цехов: первый двор изложниц цеха подготовки составов, прокатное отделение стана «1450» листопркатного цеха № 1, молотовый участок кузнечно-прессового цеха, большой пролет фасонно-чугунолитейного цеха, отделений электролужения и окантовки листопркатного цеха № 3, ремонтный участок цеха ремонта металлургических печей, женская душевая производства товаров народного потребления, столовые № 14, 23.

Смотр-соревнование за образцовый порядок на всех рабочих местах, высокую культуру производства и производственного быта продолжен до февраля 1976 года и посвящен достойной встрече XXV съезда КПСС.

М. САФРОНОВ,
председатель комиссии по охране труда профкома комбината.

ГАЗ В ВАШЕЙ КВАРТИРЕ

Газовые приборы все больше входят в быт магнитогорцев. Но, к сожалению, некоторые абоненты пренебрегают правилами пользования газовыми приборами, подвергая опасности не только себя, но и соседей. 10 декабря 1974 года на улице Грузинская, дом 32, один жилец снял маховички с плиты, а баллон и краник на плите были открыты — газ шел на кухню. 16 марта 1975 года на улице Московской, 16, жилец, будучи в негрезвом состоянии, сдвинул газовую плиту с места, плотность резьбовых соединений нарушилась, создалась большая утечка газа.

Левобережная часть города газифицирована в основном сжиженным газом, в обращении с которым надо быть особенно внимательным. Надо помнить, что сжиженный газ тяжелее воздуха почти в два раза и при малейшей утечке скапливается в низких местах (подвалах, котлованах, колодах), где отсутствует циркуляция воздуха и в определенных соотношениях образуется взрывоопасная смесь. Поэтому люки подвалов, находящиеся в кухнях, необходимо уплотнять, закрывать резиновыми ковриками. Нельзя загромождать места около баллонов и вешать над ними тяжелые предметы. Предохраняйте баллоны от ударов.

Для обеспечения нормальных санитарно-технических условий при пользовании газовыми приборами большое значение имеет вентиляция помещений. При горении газа расходуется определенное количество воздуха, и если его недостаточно, то сгорание газа происходит не полностью, образуется окис углерода, которая даже в незначительном количестве представляет опасность для человека. Так, в одном из домов на улице Грузинской в форточке был смонтирован ящик для хранения продуктов. За нарушение хозяевами правил безопасного пользования газом эта квартира была отключена от газоснабжения.

Работники домоуправлений должны уделять серьезное внимание безопасному пользованию газовыми приборами. С наступлением лета работникам коммунального хозяйства необходимо выполнить работы по окраске шкафов для баллонов, по восстановлению фундамента под шкафы и другое. Надо помнить, что газовые приборы в это время должны быть отключены.

А. НОВИКОВА,
мастер треста «Магнитогорскмежрайгаз».

НА КУРСЫ МОТОЦИКЛИСТОВ

Комитет ДОСААФ комбината приглашает желающих на курсы мотоциклистов. Занятия — с 28 мая 1975 года.

Обращаться по адресу: ул. Уральская, 44 (интернат № 2), телефон 2-17-78.

Редактор
Ю. С. ЧЕРЕДНИЧЕНКО.

ТАНЦА ЧАРУЮЩИЙ МИР

— Казалось, жителям нашего города, где нет своего профессионального театра балета, остается только сожалеть о невозможности наслаждаться очарованием этого волшебного вида искусства. Но магнитогорцы не чувствуют себя обделенными, потому что существует Народный театр балета при правобережном Дворце культуры металлургов.

Этим вечером был открыт торжественный вечер в правобережном Дворце культуры, посвященный 15-летию со дня основания самодеятельного театра балета. На сцене участники студии, художественные руководители Дворцов, гости, приехавшие поздравить юбиляров. Слово предоставляется педагогу из Челябинска, лауреату Всесоюзного смотра художественной самодеятельности В. Давиденко.

— Сейчас я живу в другом городе, занимаюсь в кружке народного танца, но я никогда не забуду тех лет, проведенных здесь, в стенах балетной студии, никогда не забуду нашего любимого педагога Алевтину Андреевну Самусеву, которая раскрыла передо мной всю красоту, все очарование искусства танца.

В этот день много доброго

было сказано о бесценном руководителе театра балета А. Самусевой. Она сама занимается подбором музыки, разрабатывает сценические костюмы.

С теплыми словами пожеланий в адрес коллектива театра и его руководителя выступили солист Горьковского театра оперы и балета, бывший выпускник балетной студии Ю. Крылов и многие другие.

Окончена торжественная часть. На сцене юбиляры — воспитанники народного театра балета. Начинается отчетный концерт. Красочные костюмы, мастерство исполнителей привлекают к себе внимание зрителей. Буриными аплодисментами награждают зрители артистов, подносят букеты цветов.

Один за другим сменяются номера, постановщиками и балетмейстерами которых являются лауреаты Всесоюзного фестиваля самодеятельного искусства Алевтина Андреевна Самусева и Алла Алексеевна Дещора.

Храня и развивая славные традиции русского балета, приобщая рабочую молодежь к богатству музыкальной культуры, коллектив театра балета делает большое и важное дело.

Ю. КАЗАНЦЕВ.

СТАРТУЕТ ФУТБОЛ

Массовый футбольный праздник состоялся на тренировочных полях стадиона «Металлург». Десять команд цехов комбината разыграли приз открытия сезона. Обладателем приза стала команда цехов комбината «Уралдомнаремонт». Футболисты листопркатного цеха № 7 обыграли команды Гипромеца, цеха ремонта металлургических печей, мартеновского цеха № 1.

Лучшие команды турниров прошлого и нынешнего сезонов начали розыгрыш кубка комбината.

П. ПЕТУХОВ,
инструктор ДСО
«Труд» комбината.



Четверг, 22 мая

Шестой канал
14.05 — Программа передач. 14.10 — «Изобретатель». Телевизионный очерк. 14.40 — «Русские путешественники и исследователи». 15.10 — «Школа Шолохова». Передача по литературе. 16.00 — (Цв.). «Молодежь планеты». 16.30 — «Слово ученому». Выступление академика А. А. Баева. 16.45 — Концерт Государственного симфонического оркестра Союза ССР. Дирижер А. Лазарев. 17.30 — (Цв.). «Мастера искусства — детям». 18.00 — Новости. 18.15 — (Цв.). «В каждом рисунке — солнце». 18.30 — (Цв.). Концерт вокально-инструментального ансамбля Воронежского государственного университета имени Ленинского комсомола. 19.00 — Ленинский университет миллионов. «Специализация и концентрация в сельском хозяйстве». 19.30 — (Цв.).

Концерт мастеров искусств. 21.00 — «Время». Информационная программа. 21.30 — (Цв.). «Испытай себя». 22.50 — Велогонка мира.

Двенадцатый канал
МСТ. 18.40 — Новости. 18.50 — Киноочерк «Самара, ралли-75». 19.00 — «Из голубого конверта». ЧСТ. 19.30 — Вечерняя сказка малышам. 19.40 — Передача «Чемпион мира по шахматам Анатолий Карпов — гость челябинцев». 20.15 — «Телевизионный клуб избирателей». 21.00 — Программа ЧСТ и ЦТ на 23 мая. 21.05 — «Фронтвики, надейте орден!». Герои передачи — артиллеристы.

Пятница, 23 мая
Шестой канал
14.45 — Программа передач. 14.50 — «Торговый транспорт столицы». Документальный фильм. 15.20 — «Шахматная школа». Класс разрядников. Середина игры. 15.50 — (Цв.). «Один за всех, все за одного». Передача из Ленинграда. 16.20 — А. Хачатурян. Концерт для скрипки с оркестром. 17.25 — «Лица друзей». 18.00 — Новости. 18.10 —

Фильм — детям. «Золотые часы». Художественный фильм. 19.25 — (Цв.). «Мы с берегов Оки». Фильм — концерт. 20.00 — (Цв.). Вечер, посвященный 70-летию со дня рождения М. А. Шолохова. Передача из Государственного академического Большого театра Союза ССР. 21.40 — «Нахаленок». Телевизионный художественный фильм. 23.00 — «Время». Информационная программа. 23.30 — (Цв.). Концерт, посвященный 70-летию со дня рождения М. А. Шолохова.

Двенадцатый канал
МСТ. 18.30 — Новости. ЧСТ. 18.40 — Концерт. Зарубежная оперная классика в исполнении мастеров искусств. 19.10 — Новости. 19.30 — Вечерняя сказка малышам. 19.35 — О. Заградник. «Соло для часов с боем». Фильм-спектакль в постановке МХАТ. Часть 1-я. 21.00 — Программа «Спорт — наш друг». 21.30 — Наша почта. 21.40 — Программа передачи ЧСТ и ЦТ на 24 мая. 21.45 — О. Заградник. «Соло для часов с боем». Часть 2-я.

Обновленная база отдыха

Комсомольцы производства товаров народного потребления готовят к открытию свою базу отдыха. Сейчас в живописном уголке Абзаково заканчивается покраска домиков, волейбольной площадки, детского уголка, еще одной кухни. Вскоре молодежь производства приступит к постройке зимнего утепленного домика. Активное участие в благоустройстве базы отдыха принимают токарь Вера Кучина, эмалировщица Тамара Максимова, эмалировщица Елена Боршнева и многие другие комсомольцы.

Г. МОИСЕЕВ,
секретарь комсомольской организации ПТПП.

**пишите, звоните, приходите
наш адрес:**

ул. Кирова, 70, 1-й подъезд, 2-й этаж.
Телефоны: редактор — 3-38-04; заместитель редактора — 3-50-70; ответственный секретарь — 3-47-04; общие — 3-07-98, 3-14-42, 3-40-35, 3-31-33; фотолаборатория — 3-14-42.