

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 145 (5964)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 7 декабря 1976 года  
Цена 2 коп.

ГОД XXV СЪЕЗДА КПСС —  
ГОД УДАРНОГО ТРУДА!

За прошедшую неделю победителями в социалистическом соревновании признаны:

коллективы доменного цеха (сверх плана выплавлено 4660 тонн чугуна), листопрокатного цеха № 7 (сверх плана отгружено 1700 тонн продукции), ЦРМП (на ремонтах двух мартеновских печей сэкономлено 16 печечасов), механического цеха (план недели выполнен на 111,4 процента), кислородно-компрессорного производства (сверх плана выработано 920 тысяч кубических метров кислорода и 1200 килограммов углекислоты), цеха эксплуатации ЖДТ (план по отгрузке выполнен на 102,9 процента).

Среди агрегатов победителями признаны коллективы аглофабрики № 2, коксовых батарей №№ 5 и 6, доменной печи № 7, мартеновских печей №№ 12, 15, 28, блюминга № 3, стана «4500», четырехклетового стана.

## ФИНИШУ ГОДА — УДАРНЫЕ ТЕМПЫ!

ЕСТЬ  
100 000 ТОНН!

Замечательных трудовых успехов добиваются обжимщики слябинга в первом году десятой пятилетки.

В конце ноября была прокатана 100000-я тонна сверхпланового металла.

Наилучшие показатели по сверхплановому прокату за 11 месяцев у коллективов третьей и четвертой бригад (начальники смен Г. Богданов и Г. Ефремов). Эти бригады вместе прокатали более 60 тыс. тонн металла сверх плана, в несколько раз перезыполнив свои социальные обязательства.

Отрадно и то, что в этих бригадах лучшие и качественные показатели. Результатом такой работы явилась хорошая организация работ со стороны руководителей бригад, более строгое соблюдение технологической дисциплины.

Отлично работали в этом году многие трудящиеся нашего цеха. Без задержек обеспечивает подачу слитков на клеть слябинга оператор первого поста, ударник коммунистического труда А. Тиверев. В высоком темпе ведут прокатку слитков операторы главного поста. Почетный металлург Г. Гришунов и кавалер орденов Ленина и Трудового Красного Знамени В. Овсянников. Трудящиеся цеха полны решимости до конца года увеличить сверхплановый прокат.

Ю. ЕФИМОВ,  
старший оператор  
обжимного цеха № 2.

### РАНЬШЕ СРОКА

Отлично поработала на прошлой неделе бригада испытателей цеха вентиляции, руководимая старшим инженером А. Толоконниковым. Испытание сушильного барабана № 5 цеха улавливания № 1 коксохимического производства они завершили на неделю раньше отведенного графика времени. Высокое профессиональное мастерство и умение показали лаборанты Л. Чудеская, Р. Давыдова, З. Доюн и другие.

Е. ХАТИШВИЛИ,  
председатель комитета  
профсоюза цеха вентиляции.

### ПОКАЗАТЕЛИ — ЛУЧШИЕ!

С хорошими трудовыми показателями завершают первый год десятой пятилетки работники известняково-доломитового карьероуправления. Производственный план одиннадцатого месяцев выполнен на 103,9 процента. За это время было получено дополнительно к заданию 1028,5 тысячи тонн дробленого известняка, более восьми тысяч тонн обожженного доломита, свыше десяти тысяч тонн известия, около семидесяти тысяч тонн карбида кальция.

В социалистическом соревновании лучших показате-

телей добились коллективы участка известняково-карбидного карьера (начальник А. Р. Абдулбаров) и участка карбида кальция (начальник К. И. Шигапов). Успех коллектива управления стал возможен благодаря ударной работе передовиков производства машиниста экскаватора И. В. Косарева, обжигальщика В. П. Тюнина, бурильщика скважин Ш. Р. Шигапова, машиниста электропровода А. Г. Чеванина и других.

П. ТОЛМАЧЕВ,  
секретарь партбюро  
известняково-доломитового  
карьероуправления.



Где-то под утро на второй и первой доменных печах разом замолкли все телефоны, отказала громкоговорящая связь. Домны оглохли. Положение — критическое. Конечно, работы не прекратились. Коллектив первой домны плавил чугун, на второй — шла реконструкция. Однако без телефонов производственные коллективы напоминали воинское подразделение, во время

### БЕСПЕРЕБОЙНАЯ СВЯЗЬ

работ. Так этот порченный кабель мы должны были смонтировать по норме почти всю смену — 7 часов. Трудность еще заключалась в том, что возле нас сотни людей, десятки работающих механизмов, а прямо рядом с бункерной эстакадой — железнодорожный путь, по которому следуют составы. Мария Кирихина, она была среди нас, только и успевала подавать нам сигнал: «Осторожно! Состав!».

Вместо семи часов неисправность устранили за три. — Наша задача — бесперебойная связь на комбинате и в некоторых районах города, — говорит начальник участка сетей ЦТД Владимир Никитич Гурьянов, — и труженики участка стараются сделать все, чтобы связь была всегда в хорошем состоянии. Мы обслуживаем сотни километров комплексной сети связи, телефонные кабели, громкоговорящую связь и пр. И хотя коллектив у нас небольшой, но со своими обязанностями справляется. Хочется отметить таких высококвалифицированных рабочих, как В. Ф. Чистяков, М. Ф. Вихарев, В. Д. Скрипник.

кабели по производственной необходимости вынесены на стены зданий.

Участок кабеля над костром мы решили осмотреть особенно пристально. Так и есть — пережжен. Ночь была холодной, и кто-то из строителей зажег костер, погреться.

Неисправность была серьезной, — продолжает Валентин Федосеевич. — У нас есть нормы ремонтных

Связь очень нужна, но ее легко нарушить. Об этом, видимо, некоторые руководители забывают. Например, мы уже устаивали латать телефонные кабели в МОСе. Земляные работы там зачастую проводятся без нашего разрешения. В итоге — нарушена связь. А телефонный кабель, его ремонт стоят не так-то дешево.

Связь очень нужна, но ее легко нарушить. Об этом, видимо, некоторые руководители забывают. Например, мы уже устаивали латать телефонные кабели в МОСе. Земляные работы там зачастую проводятся без нашего разрешения. В итоге — нарушена связь. А телефонный кабель, его ремонт стоят не так-то дешево.

Связь очень нужна, но ее легко нарушить. Об этом, видимо, некоторые руководители забывают. Например, мы уже устаивали латать телефонные кабели в МОСе. Земляные работы там зачастую проводятся без нашего разрешения. В итоге — нарушена связь. А телефонный кабель, его ремонт стоят не так-то дешево.

А. ПОДОЛЬСКИЙ.

В коллективе цеха изложниц хорошо известно имя стерженщицы Елены Акимовны Киселевой. Много лет работает она в этом коллективе. Ей присвоено звание ударника коммунистического труда. За высокие трудовые успехи она награждена знаком «Победитель социалистического соревнования 1975 года».

Бригада, в которой работает Е. А. Киселева, ежемесячно перевыполняет задания на 20—25 процентов при высоком качестве изделий.

На снимке: Е. А. КИСЕЛЕВА.

Фото Н. Нестеренко.

### ДОСТОЙНЫЙ ВКЛАД

внесли железнодорожники комбината в выполнение производственного плана первого года десятой пятилетки. Более трех миллионов тонн груза дополнительно к плану ими перевезено за одиннадцать месяцев. Высокий показатель и в использовании вагонов парка МПС: оборот вагонов составил на 5,2 часа ниже нормы. В результате только снижение оборота вагонов МПС позволило высвободить для других перевозок более семнадцати тысяч вагонов.

В социалистическом соревновании среди эксплуатационников лучшие показатели

у коллектива сквозной смены № 2, которой руководит Б. Нелюбин. Не отстают от эксплуатационников и ремонтники тепловозного депо (начальник П. П. Калистратов). Они отремонтировали дополнительно один тепловоз.

Образцы ударного труда показали старший составитель П. Шитков, составитель Ш. Фатхутдинов, машинист электровоза А. В. Симентковский, приемщик грузов Н. Ткач и другие.

Ю. СУХОВ,  
зам. начальника отдела  
организации труда  
ЖДТ.

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Енакиевском металлургическом заводе исследована технология производства периодических профилей № 10 и № 12 на стане 280 при увеличенной скорости прокатки в чистой клетке.

Изучены условия петлеобразования в зависимости от величины вытяжек и соотношения диаметров валков, позволяющие повысить на 4 процента производительность стана при прокатке периодического профиля № 10.

На Нижнетагильском металлургическом комбинате разработан комплекс мероприятий, направленных на улучшение выполнения заказов и обеспечение ритмичной отгрузки проката.

Внедрена автоматизированная система обработки нарядов-заказов на ЭВМ «Минск-22».

Составлены нормативы незавершенного производства, обеспечивающие ритмичную отгрузку проката в течение месяца. Улучшен учет металла на адьюстажах прокатных станов, решен вопрос по комплектованию малотоннажных заказов. Внедрена система материального стимулирования в сталеплавильных цехах за равномерность выпуска продукции и выпуск плавок по заказам, а в прокатных цехах — за ритмичную отгрузку проката и своевременное выполнение заказов потребителей.

Предложены новые условия социалистического соревнования между сменами, бригадами, цехами за достижение наибольшей ритмичности отгрузки проката. Внедрение этих мероприя-

тий позволило получить экономический эффект свыше 747 тысяч рублей.

Автоматическая система опрыскивания шлаковозных ковшей известковым молоком на ходу внедрена на Днепропетровском металлургическом заводе имени Петровского.

Система работает в режимах автоматического, дистанционного и ручного опрыскивания ковшей. Электронный контактный датчик уровня раствора, установленный на баке, выдает сигнал по максимальному или минимальному уровню, соответственно срабатывает световая и звуковая сигнализация и включается или выключается насос наполнения бака.

При работе системы в автоматическом режиме в составе подаваемых ковшей первым должен быть ковш, оборудованный гибким толкателем. При подходе ковша к месту установки датчика толкатель нажимает на датчик, в результате чего система приводится в режим автоматического опрыскивания. При дальнейшем движении ковша под клапаном-распылителем (брызгалом) срабатывает контактный датчик опрыскивания.

При дистанционном режиме опрыскивания управление системой осуществляется с пульта. Использование системы позволило высвободить для других работ 4 человека и повысить качество опрыскивания шлаковозных ковшей.

На Злынковской мебельной фабрике внедрена полировальная линия проходного типа.

Линия состоит из станины, ведомого барабана, натяжного устройства, поддерживающих валиков, трансфертерной линии, прижимных валиков, полировальных барабанов, вытяжного устройства, ведущего барабана, электродвигателя. Мебельный щит транспортной лентой подается под полировальные барабаны. В качестве полировальной пасты используется паста 290. Между четвертым и пятым барабанами наносится дополнительно смесь уайт-спирита и керосина в соотношении 1:1. Внедрение линии позволило повысить производительность труда.

Подготовлено сотрудниками ОНТИ комбината.

# Соревнование ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

## СОВМЕСТНЫМИ УСИЛИЯМИ

Близится к завершению первый год десятой пятилетки. Прошедший период характеризуется настойчивой борьбой металлургов Магнитки за успешное выполнение плановых заданий и принятых социалистических обязательств. За 11 месяцев сверх плана выдано свыше 48 тыс. тонн агломерата, свыше 12,5 тыс. тонн кокса, свыше 32,5 тыс. тонн чугуна.

Достижение этих рубежей не было бы возможным без всемерного развития трудовой и творческой активности металлургов. За последние годы на комбинате получили широкое развитие многие формы социалистического соревнования. В числе их видное место занимает соревнование на договорной основе между коллективами смежных цехов и производств, связанных единым технологическим процессом.

Коллективы соревнуются смежных цехов в начале каждого года заключают договоры на соревнование, в которых главными пунктами являются взаимные обязательства по созданию благоприятных условий для высокопроизводительного труда коллективов последующего передела.

Так, например, перед обогатителями поставлена задача — обеспечивать определенное содержание железа в концентрате, для рудничан определены показатели по содержанию железа в сырой руде. Перед агломератчиками поставлена задача по обеспечению ровности поставляемого агломерата по основности с соблюдением технических условий по предельному содержанию серы и мелочи. Коксохимикам определены задачи снабжения доменного цеха коксом с определенной прочностью, содержанием серы, влаги и других примесей. В свою очередь доменщики обязаны поставлять чугун в мартеновские цехи только отличного качества.

**А. ОЛОКИН,**  
зам. председателя профсоюзного комитета  
комбината.

В коллективе коммунистического труда рудника горно-обогатительного производства в первом году десятой пятилетки высоких производственных показателей добивается машинист экскаватора коммунист Николай Борисович Иванов.

Ударник коммунистического труда, награжденный знаком «Победитель соцсоревнования 1975 года», Н. Б. Иванов брал обязательство отгрузить сверх плана за год 10000 тонн горной массы. За 11 месяцев им отгружено более 17000 тонн.

Николай Борисович ведет большую общественную работу, являясь членом Левобережного РК КПСС.

**НА СНИМКЕ:** Николай Борисович ИВАНОВ.

Фото Н. Нестережко.

## НЕ ВРЕМЯ ФАНФАР

«Обеспечить выполнение плана выжиги кокса улучшенного качества: по механической прочности — 322,5 килограмма, по содержанию золы — 11,4 процента, по содержанию влаги — 8,2 процента...»

(Из социалистических обязательств коллектива коксохимического производства на 1976 год).

Задача, стоящая перед коксохимиками, — очень сложная. Достаточно сказать, что в этом году предстоит произвести 7 млн. 255 тысяч тонн кокса, на 355 тысяч больше, чем в прошлом году. А для увеличения производства — особые козыри нет: на реконструкции стоит батарея № 1, а вторая батарея не сразу набрала мощность.

Прошло 11 месяцев года. Уже известны результаты, с какими коксохимиками войдут в следующий год пятилетки: последний месяц года мало что изменит, тем более, что с качеством дела обстоят неплохо, на коксохиме в этом отношении результаты установились в известной мере стабильные. В среднем с начала года достигнута механическая прочность кокса 322,9 килограмма, она на 0,4 килограмма выше, чем предусмотрено обязательствами. Зольность — 11,3 процента, на 0,1 меньше намеченного рубежа.

Достигнутое далось нелегко. Дело в том, что состав шихты, углей, поступающих на комбинат со многих шахт Союза, не улучшился, и главный упор пришлось сделать на качественное усред-

нение шихты, на повышение качества концентрата, производимого углеобогатительным цехом. Именно два этих коллектива — углеподготовительного и углеобогатительного цехов — и определили успех.

Коллектив углеобогатительного цеха перерабатывает около 25 процентов шихты, подаваемой на коксование. И в том, что качество кокса в труднейших условиях все-таки удалось повысить, большая заслуга обогатителей, сумевших довести до кондиции поступающие на комбинат бедные высокозольные угли. Об этом наглядно говорят и итоги социалистического соревнования коксохимиков: среди цехов углекоксовой группы углеобогатители за 10 месяцев вывели победителями семь раз. А это значит, что они делали все возможное для качественной и высокопроизводительной работы коксохимиков.

Уверенно работают в этом году многие коллективы бригад коксовых батарей. Успешно выполняли условия соревнования и становились победителями коллективы коксовых батарей №№ 3—4, №№ 9—10, №№ 11—12,

**ГОРНЯКИ,  
КОКСОХИМИКИ,  
ДОМЕНЩИКИ**

# СЛОВО И ДЕЛО

ПРОВЕРЯЕМ ВЫПОЛНЕНИЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

Успешно выполняется пункт социалистических обязательств, касающийся качества выпускаемой продукции коллективом второй бригады четвертой агломерационной фабрики. Этот пункт гласит: «Повысить укладку по качеству агломерата против технических условий по сере и по основности не менее, чем на 1 процент». По итогам десяти месяцев эти показатели были повышены по сере — на 2,4 процента, по основности — на 3,1 процента и за прошедший ноябрь показатели по качеству продукции держатся на таком же высоком уровне.

Этот успех был достигнут благодаря старанию и мастерству всего коллектива бригады. Тон в борьбе за повышение качества агломерата задавали такие работники фабрики, как старший агломератчик В. И. Соболев, старший дозирщик шихты В. К. Ильин.

А вот с выполнением этой бригадой другого важного пункта годовых социалисти-

ческих обязательств — дать к концу года четыре тысячи тонн агломерата сверх плана — дело обстоит значительно хуже.

По итогам десяти месяцев года коллектив 2-й бригады имел на своем сверхплановом счете 3465 тонн агломерата, но авария на четырнадцатой агломашине де-

на аглофабрику с большими кусками скрапа, поэтому в причине аварии, кроме агломератчиков, повинны отчасти и прокатные цехи.

Сейчас, когда до конца года осталось меньше месяца, более всего мешают агломератчикам внеплановые простои. Вот живейший пример: за 28 дней ноября на сверх-

протяжении всего года руководство аглоцеха не может добиться удовлетворительной поставжки транспортёрных лент.

Указанные причины внеплановых простоев могут свести на нет все усилия коллектива четвертой аглофабрики и, в частности, второй бригады, направленные

## Нужны решительные меры

пятнадцатого октября и почти 13 часов простоя по этой причине уменьшили сверхплановый счет бригады до 2800 тонн. Авария эта произошла из-за попадания металла, пришедшего с окальной, между ножом и барабаном смесителя, в результате чего произошел срыв ножа и загрузочной тетки. Необходимо отметить, что окальная довольно часто приходит

плановом счете четвертой аглофабрики было 1760 тонн агломерата, а за прошедшие два дня из-за простоев сверхплановый счет был сведен к нулю. Наиболее частые причины простоев — недоработки механиков и несвоевременная поставка транспортёрной ленты для конвейеров сортировки агломерата, и последнее стоит отметить особо, потому что на

на выполнение социалистических обязательств. Времене осталось очень мало, и поэтому необходимы самые решительные и действенные меры по исправлению существующего положения.

**В. ЧЕРНОВ,**  
парторг бригады № 2.  
**А. ВЕЧКАНОВ,**  
профорг бригады № 2.  
**С. СУХОБОКОВ.**



## МНОГОЕ ЗАВИСИТ ОТ СМЕЖНИКОВ

«Выпустить сверх плана 2 тысячи тонн чугуна; расходовать на выплавку каждой тонны чугуна 459 килограммов кокса; сократить внеплановые простои агрегата до 0,6 процента; добиться коэффициента использования полезного объема печи 0,460...»

(Из социалистических обязательств коллектива доменной печи № 5 на 1976 год).

Нынче коллектив пятой домны в передовых не числится. Есть в цехе немало коллективов, которые опережают доменную печь № 5 по многим показателям. Причиной тому и ряд серьезных объективных причин, одна из которых — устаревший и порядком изношенный «организм» агрегата. Но доменщики в целом год от года увеличивают производство чугуна, улучшают технико-экономические показатели печи.

Со своими обязательствами коллектив не справляется. Сверх плана удалось выплавить только 1538 тонн чугуна, а выдать за месяц оставшиеся до обязательства 500 тонн — задача трудно выполнимая.

В этом году коллектив доменной печи № 5 перерасходует кокс. Цеховым планом предусмотрено на каждую тонну чугуна расходовать 460 килограммов кокса. Эта же цифра (даже меньшая — 459 килограммов) фигурирует и в социалистических обязательствах коллектива. За 11 месяцев допущен значительный перерасход кокса — в среднем по 10 килограммов на тонну, а, исходя из производства чугуна, дополнительно было использовано за это время несколько тысяч тонн кокса. В деле экономии кокса один из важнейших слагаемых — его высокое качество. И вот здесь-то есть претензии к коксохимикам. Коксовый цех № 2, который поставляет кокс на пятую домну, в этом году не на высоте. Доменщиков вполне удовлетворяет механическая прочность кокса, содержание в нем золы. Но с вводом в строй действующих после реконструкции второй коксовой батареи кокс стал мельче, что создало известные трудности для технологов. Это одна сторона вопроса. Неплохое, кажется, качество кокса и по содержанию в нем влаги. Однако коксохимики допускают боль-

шие колебания по влаге. Например, в августе и сентябре влажность кокса доходила до 11—12 процентов, тогда как технические условия ограничивают ее 2—4 процентами.

В прошлом году внеплановые простои на печи составили 0,73 процента. Коллектив обаялся в этом году сократить их до 0,6 процента. Не удалось. Несколько крупных поломок оборудования заметно повлияли на средний результат 11 месяцев: агрегат простоял 0,96 процента рабочего времени. Как показывает анализ, эти потери, в основном, на совети механиков и электриков. Технологи, как правило, простоев не допускали. Например, в июне сгорела задвижка для остановки печи — сказалось несовершенство ее конструкции. Потеряли восемь часов. В сентябре вышли из строя 2 мощных электродвигателя главного скипового подъема, из-за чего печь простояла 9 часов. Словом, есть над чем задуматься ремонтному персоналу, обслуживающему печь № 5.

Многое значит в работе доменщиков действенная помощь смежников. В этом году, не в пример коксохимикам, лучше, чем раньше, работают железнодорожники. Особенно ощутимой стала их помощь во втором полугодии, когда была введена в строй новая железнодорожная нитка. Если раньше чугун в мартены возили окружным путем, через 3-й железнодорожный район, то сейчас — напрямую. Были случаи, когда ковши из-под чугуна возвращались на домну уже через какой-то час, а такой оперативный оборот ковшей — большое подспорье.

Большой личный вклад в улучшение работы агрегата сделали мастера Г. Фарваев, Ю. Бушув, И. Данилов, горновое А. Карпов, Н. Романюк, С. Абрамов, П. Филипенко, машинисты загрузки А. Назаров, П. Маркадев, Н. Решетов, газозвщик П. Ушаков и другие.

Рейдовая бригада по проверке соцобязательств: **Г. ВЕРИГИН,** газозвщик, агитатор; **В. МАЛИНИН,** старший горновой, профорг; **В. АГАФОНОВ,** мастер; **Е. СТОЯНКИН,** мастер, редактор стеной газеты «Доменщик».

№№ 13—14, бригады № 4 коксовых батарей №№ 3—4 и №№ 11—12, бригады № 1 коксовых батарей №№ 5—6 и №№ 3—4, бригады № 2 коксовых батарей №№ 9—10, бригады № 3 коксовых батарей №№ 5—6. Среди передовиков производства, сделавших достойный вклад в победу коллективов, отмечались машинисты коксовых машин И. Василевич, Д. Аминов, А. Михалев, В. Задирако, И. Архипов, И. Мешков, Р. Хабинулин, П. Завьялов, Н. Бутузов, двенадцать машинистов и многие другие. Незаурядные организаторские способности проявили мастера производства Н. Аксенов, Е. Москалев, Ю. Чижов, признанные лучшими мастерами комбината.

Успехи есть. Но сейчас не время фанфар. Впервые в этом году коксохимикам в ноябре не выполнили план, задолжав за месяц 10 тысяч тонн кокса. А в следующем году предстоит увеличить производство до 7 млн. 500 тысяч тонн. Будет пущена после реконструкции коксовая батарея № 1, но не надо забывать, что предстоит остановить для обновления восьмую батарею.

Тревожный сигнал на финише года тревожит вдвойне. Кое-где участились случаи аварий. Например, в коксовом цехе № 2. В коксо-

вом цехе № 3 в январе было недоано по графику 134 печи — это около 1700 потерянных тонн кокса. Не на высоте оказались производственный отдел КХП и снабженцы комбината, которые не обеспечили в ноябре доставку иогрина — важной добавки в шихту, с помощью которой увеличивается ее насыпной вес.

Одна из проблем, стоящих перед коксохимиками, — увеличение выхода кокса. Здесь есть резерв, который необходимо использовать. Дело в том, что не всегда машинисты загрузочных вагонов могут определить полноту загрузки камеры спекания кокса. Порой полагаются на интуицию. А контролер в смене один на 14 батарей. На некоторых предприятиях установлены датчики, регистрирующие полноту и ровность загрузки. Там есть возможность, сравнивая диаграммы, применить важнейшие принципы соцсоревнования — сравнимость результатов, обобщение и использование опыта передовиков.

Рейдовая бригада по проверке соцобязательств: **А БЕЛОЗЕРОВ,** машинист углеперегрузателя; **Г. ЕФРЕМЕНКО,** машинист коксоваталкивателя, партгрупорг; **В. СВИРИДЕНКОВА,** член штаба соцсоревнования КХП; **В. ЕРМОЛИН,** председатель производственно-массовой комиссии цехкома профсоюза коксового цеха № 1.

Каждому, кто видел труд каменщиков - футеровщиков в мартеновских цехах комбината, ясно, что дело это очень тяжелое. Говорить о какой-либо эстетике производства здесь нелегко — жара летом и холод зимой, постоянная пыль... Поэтому работать по этой специальности люди идут очень неохотно, несмотря на высокий заработок.

Кроме всего, труд каменщиков является крайне непроизводительным: бригада из четырех человек занимается футеровкой одного ковша целую смену.

Перечисленные отрицательные стороны ручной футеровки ковшей дали повод для серьезного обсуждения этой проблемы, которое привело к решению о начале разработки технологии изготовления монолитных футеровок ковшей.

Решение это датируется 1971 годом. Пять лет, прошедших с тех пор, — это десятилетия преодоленных и преодолеваемых трудностей. Но, чтобы дело было яснее, обратимся к истории.

Во-первых, к решению о применении именно монолитной футеровки в мартенов-

лее громоздкой и сложной, ухудшилась возможность контроля за качеством смеси. Выяснилось, что наблюдается деформация ковша при переносе его к разливочной площадке и следующее за ней нарушение качества монолитной футеровки. Кроме того (это уже сейчас, до того, как установка начала действовать, признали все), выбор места для строительства установки был явно неудачным. В довершение всего сам монтаж установки, который выполнялся Златоустовским монтажным управлением, был сделан крайне некачественно, и до сих пор первый мартеновский цех расхлебывает кашу, заваренную этим подрядчиком (что, кстати является отчасти и результатом соответствующего контроля первым мартеном за производством этих работ).

Но со всем этим установка так или иначе действовать может. Держит другое. Есть опасение, что заливаемая футеровка (она не обжигается подобно кирпичной, а поэтому больше растворяется) ухудшает качество металла. Качество же — это проблема дня, это заказы, и поэтому был проведен ряд контрольных заливок. Эти заливки показали наличие

Работа электромонтеров электроремонтного цеха мартеновских и прокатных цехов не из легких: приходится вести монтаж и ремонт различного электрооборудования мартеновских и прокатных цехов комбината. И чтобы успешно, качественно выполнить их необходимо обладать большими знаниями, опытом, словом, быть мастером своего дела. А таких мастеров у нас в цехе трудится немало. Об одном из них — бригадире электромонтеров, ударнике коммунистического труда Петре Афанасьевиче Шилине — я хотел бы рассказать.

К нам в цех Петр Афанасьевич пришел двадцать пять лет назад. С тех пор вся его трудовая биография неразрывно связана с цехом. Лишь только в 1954 году в связи с призывом в ряды Советской Армии, ему пришлось «отлучиться» на три года. После завершения службы, как вспоминает сам Петр Афанасьевич, у него не возникло никаких вопросов: куда идти работать? — конечно же, в Магнитку, в старый цех.

За эти годы Петр Афанасьевич прошел большой

О ТОВАРИЩАХ ПО ТРУДУ

БРИГАДИР ШИЛИН

трудовой путь от ученика электромонтера до мастера высокой квалификации. И, пожалуй, не найдется такого электрооборудования на комбинате, с которым он бы не сталкивался. Меня всегда поражала и поражает в работе его творческая смекалка, находчивость. В любом трудном положении Петр Афанасьевич сумеет найти выход. Например, на реконструкции стана «450», где мы сейчас трудимся, долго не могли установить двигатель мощностью 2800 киловатт. И только благодаря смелому, оригинальному предложению Петра Афанасьевича в срок установили двигатель. Когда требуется произвести срочные работы, посылают его бригаду. Знают, что задание будет выполнено быстро и качественно.

Свое высокое профессиональное мастерство Петр Афанасьевич не держит при себе. В его бригаде на участке работает много молодежи. И с ней он щедро делится своим опытом. При-

вышши к любой работе относится требовательно и добросовестно — этих качеств он добивается и от своих учеников, товарищей по бригаде. Обучая молодежь своей нелегкой, но интересной профессией, Петр Афанасьевич и сам показывает пример ударного труда, творческого подхода к любому делу. Совсем недавно он внедрил в производство устройство, изобретенное им, для проточки коллектора электромашин главного привода. Это новшество позволило качественней и быстрее производить проточечные работы. Только за десять месяцев текущего года Петр Афанасьевич внедрил в производство три крупных рационализаторских предложения с экономическим эффектом около двух тысяч рублей.

Уважают Петра Афанасьевича не только как электромонтера высокой квалификации, как отличного рационализатора и опытного наставника, но и за его порядоч-

ность, за умение ладить с людьми. Он активно участвует во всей общественной жизни цеха, является председателем товарищеского суда.

Первый год десятой пятилетки для Петра Афанасьевича сложился благополучно: с первых месяцев коллектив его бригады показывал отличные трудовые результаты, выполняя месячные задания на 101—102 процента с отличным качеством. Это позволило дружному коллективу неоднократно выходить победителем во внутрицеховом социалистическом соревновании. Этот год надолго останется в памяти Петра Афанасьевича: за высокие показатели ему был вручен орден «Знак Почета». В эти дни он со своей бригадой трудится на реконструкции стана «450», где вновь показывает пример ударного труда.

**А. ИВАНОВ,**  
бригадир электромонтерского цеха мартеновских и прокатных цехов.

ПЕРИОД РЕШЕНИЙ

ских цехах комбината пришли не сразу. Сначала рассматривался вопрос о механизированной укладке стучных огнеупорных изделий, т. е. механизации труда каменщиков. Идея эта была отброшена из-за больших сложностей в техническом воплощении. Та же участь постигла и разработку набивной футеровки, хотя она уже была начата (в ФВСЛЦ совместно с Восточным институтом «Огнеупор» были налажены опытно-промышленные работы на 25-тонных ковшах). Дело в том, что как раз в это время стало известно об успешной работе установки по изготовлению тех самых монолитных футеровок из жидкоподвижных быстро твердеющих масс на Северском трубном заводе. Принцип действия этой установки заключается в следующем: в сталеразливочный ковш, стоящий на поворотном механизме, устанавливается специальный шаблон. Потом между шаблоном и стенкой ковша заливают быстро твердеющую массу. Таким образом, изготовление футеровки ковша весьма облегчается и убыстряется. Эта установка имела два веских преимущества: проще была ее конструкция и выше производительность. С 1973 года и началась, собственно, работа, направленная конкретно на создание такой установки. Год понадобился для того, чтобы разработать технологию производства жидкоподвижной смеси, ее состава. Испытания, проведенные в ФВСЛЦ на 25-тонных ковшах, показали, что стойкость новой футеровки примерно соответствует используемой.

В начале 1974 года было принято решение о строительстве установки в первом мартеновском цехе, а в конце года был закончен ее проект. В середине 1976 года установка была построена. Прошло пять лет со времени решения о разработке новой футеровки, но оно не воплощено в жизнь. Теперь выяснилось, что проектирование установки имеет существенные огрехи (ухудшилась компоновка, в сравнении с северской она получалась гораздо бо-

неметаллических включений в металле, и дело пока оставалось (пока, потому что ясно, что эти нарушения качества устранимы). Вместе с тем тревожит и вопрос снабжения установки молотым кварцитом. Прибавить к этому нерешенную проблему об использовании ковшей с монолитными футеровками на двухванных агрегатах (там уровень металла выше, и потому при сходе плавки удар струи приходится на борт ковша, что приводит к быстрому выходу из строя монолитной футеровки), и получается, что после пяти лет работы над новым видом футеровки дело еще очень далеко от завершения.

Казалось бы — все перечисленные проблемы относятся к разряду объективных. Но вот уже на протяжении нескольких лет при решении одной появляется другая проблема, тратятся деньги и время, а в мартеновских цехах по-прежнему «кладут кирпич к кирпичу». Необходимо в первую очередь форсировать решение вопроса о качестве металла, разливаемого ковшами с монолитной футеровкой, а это полностью зависит от центральной заводской лаборатории. Во-вторых, руководству первого мартеновского цеха нужно вплотную заняться устранением всех огрехов монтажа установки, решить окончательно вопрос о ритмичном снабжении ее молотым кварцитом. Кроме этого требует внимания и вопрос о применении предложенного лабораторией огнеупоров ЦЗЛ специального желоба с заглушенной передней стенкой и патрубком. Применение этого желоба должно помочь решить проблему использования ковшей с монолитными футеровками на двухванных печах.

По мнению начальника лаборатории огнеупоров В. Н. Кунгурцева, при условии решения всех этих первейших проблем уже к концу 1977 года количество разлитой стали ковшами с монолитной футеровкой может достигнуть 900 000 тонн.

**С. СУХОБОКОВ.**



На снимке группа передовых тружеников третьего листопрокатного цеха, успешно выполняющих свои социалистические обязательства: резчики металла И. А. Чепелевич и В. А. Козлов, сортировщица Т. П. Борисова, бригадир сортировки и упаковки В. Н. Лапухин, лудильщик агрегата электролужения В. В. Ляпченков. Фото Н. Нестеренко.

Журнал „Сталь“ № 11

Номер открывается передовой статьей «Охрана труда в черной металлургии».

Материалы о влиянии щелочных соединений на поведение окатышей при восстановлении, о материально-тепловых балансах доменной плавки при дувании в горн пылеугольного топлива и природного газа, о неравномерности распределения дутья и продуктов горения по сечению насадки доменных воздухонагревателей и о тепловых напряжениях в фурмах доменных печей опубликованы в разделе «Доменное производство».

Раздел «Сталеплавильное производство» представлен статьями «Сопоставление загрязненности углеродистой стали, выплавленной в кислых и основных печах», «Качество литых заготовок при совмещении непрерывной разливки с прокаткой», «Эксплуатация, учет и анализ стойкости валков» и др., а также информацией о всеобщем совещании по повышению качества подготов-

ки металлошты для сталеплавильного производства.

Статьи «О рациональных схемах горячей прокатки на широкополосных станах», «Непрерывный среднесортный стан «450» Западно-Сибирского металлургического завода», «Оптимизация режимов работы главного привода блочного применения переменного ускорения», «Точность фасонных профилей, прокатываемых на рельсо-балочном стане Кузнецкого металлургического комбината», «Улучшение качества поверхности горячекатаных полос из хромоникелевых сталей» опубликованы в разделе «Прокатные производства».

Материалы о путях повышения качества подката, о механических свойствах и хладостойкости крупных двутавровых балок, о влиянии электроионлучевого и вакуумного дугового переплава на качество валков листовых станов холодной прокатки, о выявляемости дефектов при контроле качества макроструктуры толсто-

го листа и о советско-американском симпозиуме «Металл для газовых и нефтяных трубопроводов» опубликованы в разделе «Металловедение и термическая обработка».

Раздел «Экономика и организация производства» представлен статьями «О совершенствовании показателей качества металлопродукции» (продолжение дискуссии) и «Металлоемкость основных производственных фондов черной металлургии».

Статьи «Тепловая работа и освоение проходных роликовых печей для нормализации листа в потоке стана «3600», «Исследование температурного поля при нагреве заготовок сложного сечения» и «Исследование угара металла» помещены в разделе «Металлургическая теплотехника».

В журнале также опубликованы статьи «Опыт производства гальванически оцинкованного крепежа» и «Управление главными электроприводами непрерывного стана холодной прокатки при блочной системе питания двигателей».

СТАНДАРТИЗАЦИЯ, КАЧЕСТВО, НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС

ДЕЙСТВУЕТ СОБТ

Известно, что качество будущего изделия закладывается в проектировании. И поэтому к разработке конструкторской документации должны предъявляться самые суровые, самые жесткие требования.

Именно эти цели преследует «Система высококачественного проектирования изделий и организация бездефектного труда» (СОБТ).

Организационной основой СОБТ стали самоконтроль и постоянный систематический контроль всех работников предприятия, направленный на предупреждение и устранение ошибок в конструкторских документах. Контроль осуществляют: исполнитель (самоконтроль), руководитель группы, начальник подразделения и нормоконтролер.

Документация на нормоконтроль представляется вместе с «Журналом учета труда исполнителя», куда должны быть занесены все обнаруженные ошибки.

Если ошибки обнаруживаются в других подразделениях предприятия, по специальной форме составляется и передается исполнителю «Извещение о качестве» (ИК). Срок подачи ИК — двое суток, а меры, принимаемые в соответствии с ним, берутся под контроль.

Руководитель подразделения, на основе данных «Журнала учета труда исполнителя» и полученных ИК, определяет коэффициент качества работы исполнителя, что влияет на процент премии.

Все ошибки разбираются на ежемесячно проводимых днях качества. Внедрение СОБТ значительно повышает ответственность за разработку конструкторской документации на предприятии.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

„НАЧАЛО НЕ ИЗ ЛУЧШИХ“

По поводу фактов отставания в первые сутки на реконструкции агрегатной № 1 коллектива ремонтного цеха ГОП, указанных в заметке «Начало не из лучших», сообщают: факты действительно имели место. Это объясняется нехваткой ремонтного персонала, который был отвлечен на плановый ремонт корпуса крупного дробления ДОФ-5 продолжительностью 56 часов.

В настоящее время ремонтный цех работы ведет с опережением графика. И. ФУНК, начальник ремкуста ГОП.

„ПРИНЦИПАЛЬНЫЙ РАЗГОВОР“

Критика в наш адрес бы-

ла правильной. После заседания штаба ДНД комбината в микрорайоне 96-го квартала состоялось заседание совета общественности мартеновского цеха № 1 и отдела технического контроля совместно с активистами домоуправления.

Намечен новый график дежурства дружинников. Будет разработана система информации о дежурстве, оформлен штаб ДНД.

**Н. ПОЗДНЯКОВ,** секретарь партбюро ОТК.

Александр ПАВЛОВ

# ИЗ ВОСТОЧНОЙ ТЕТРАДИ

◆◆◆  
Над Ашхабадом солнце, как сбесилось!  
Из кожи вон — почувствуй шашлык.  
Попью-ка чаю, усмирю спесивость,  
ведь клином клин я вышибать привык.  
Когда, побитый, не вставал с постели, — я был спокоен, зная наперед, — не только без меня дворы пустели — а мой противник тоже не встает.  
Попью-ка чаю да залью горячку,  
и скроюсь, папиросою клубя...  
Ведь судно, не пройдя шторма и качку,  
похожим не бывает на себя.

◆◆◆  
Дымилась Вахшская долина,  
и запоздалый хлопковод шаггал приземисто и длинно  
вдоль изумрудных Вахшских вод.  
А надо мной плясали тени  
далекой солнечной страны,  
а надо мной бичи свистели,  
и столам не было цены.  
Восток...

И каменный и жирный,  
могучий и едва живой,  
то упирался, как двузильный,  
то возлежал, сторожевой.  
Дымилась Вахшская долина,  
кишела рыбой арыки.  
И словно вещая былина,  
у ив стояли старики.  
Их лица бурями обдута,  
обожжены, как лики скал,  
напоминали сухофрукты,  
что сушит нам Таджикистан.  
Дымилась Вахшская долина,  
брала ноябрь в оборот...  
И я приземисто и длинно  
шагал вдоль изумрудных вод.

◆◆◆  
По макушку зарывшись в гранаты,  
брызнув соком по кромке стола,  
понял я, что не мы виноваты,  
коль культуры судьба не дала.  
Далеко-далеко за горами,  
на загорбки взвалив холода,  
до того мы порой загорали —  
ударялась в бега лебеда!  
И в погоне за тощим достатком,  
по команде прибрав животы,  
боевым и согласным порядком  
мы со смертью обичались на ты.

◆◆◆  
Сбежав от незаслуженной хулы,  
я направляюсь в гости к Акбасару...  
И с хвостиком вишневой пастилы  
шагаю по восточному базару.  
Над россыпями лукович и дынь  
в рачительном и солнечном размахе,  
сшибая прикаспийскую теплыню,  
внимательно топорщатся папахи  
почтенных аксакалов.

От камней тепло струится мутными волнами...  
А кто-то с мандаринами ко мне,  
а кто-то с незнакомыми словами.  
И рядом, на краю базарных плит,  
среди воскресной колготы и спешки  
работает белесый инвалид  
на собственной испытанной тележке.  
Он гвоздики покомит на губах,  
он молоточком целит по подошвам,  
среди платков лапастых и рубах  
не думая о будущем и прошлом.  
В его глазах дымит соленый Каспий,

в его движениях северный размах...  
И пламенеют яростные краски  
на двух незащищенных орденах.

◆◆◆  
Кручу колеса, голова, как воск...  
Но от себя, хоть лопни, не уйти.  
И вот встает в тумане Красноводск,  
как совесть на израненном пути.  
Широкий Каспий потучнел от рыб,  
а парходик мой куда как мал,  
и в горле зреет раздраженный рык,  
и запросто нарваться на скандал.  
На сытом рынке в жирных голосах  
гнездится древность...

у тяжелых плит почтенный дед с метелью в волосах  
наехать верблюдицей норовит.  
Так здравствуй!

И опять же до свиданья,  
соленый город с горною грядой,  
хранящий караванные преданья  
и голос мой над проклятой водой.

◆◆◆  
Пока трудился неустанно,  
толкая под себя весло, —  
явилась даль Афганистана...  
Я понял: снова занесло!  
Внимает дикая застава  
моим поношенным словам...  
И то, где мама, — это справа,  
а слева — кто ж поймет, что там?  
В запале бешеных прогонов,  
все шапки напрочь посшибав,  
я проклиная звон вагонов  
и реактивный зуд в зубах.  
Но здесь, у ледяного Пянджа,  
я не могу себе сказать,  
что завтра не исчезну там же,  
где ждет меня седая мать.

◆◆◆  
Опять стоим, как волнорезы,  
в закаменелой щербине.  
И в горлах цвельгают железо  
и рикошетит по волне.  
И рушится на дно.

его падение ко дну на эхо мощное похоже,  
как скальный выход — на волну.  
Как тот прибор, что рушит скалы...  
И нужен выход позарез.  
Тогда весомо и устало  
вперед выходит волнорез.  
Навстречу бешеному шквалу...  
Уж так судьбой заведено.  
И до тех пор перечит валу,  
пока не валится на дно.

◆◆◆  
Слабее тело, но крепчает дух —  
ведь кто-то должен встать на оборону.  
Среди дымов и жизненных разрывов  
все круче забираешься по склону.  
И пальцы — в кровь, и шрамы  
глубоки, и голоса товарищей все тише.  
И вот уже одышка бьет в виски,  
и, хоть кричи, не дотянуть до крыши.

Сквозь вечный грохот,  
в звездную теплыню  
Пыльцой последней отлететь и согнуть.  
И ты за мною камушек задвинь,  
Чтоб никому его уже не сдвинуть.  
Прекрасна жизнь,  
но и прекрасна смерть,  
Когда она придет к тебе в погоне.  
В крутых горах,  
среди поля, неба средь  
мои несутся взмыленные кони.



НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

Небольшой дружный коллектив цеха полуфабрикатов комбината питания готовит продукцию, которая поступает в столовые. Перечень продукции этого цеха самый разнообразный: мясные полуфабрикаты, готовая колбаса, сосиски, буженина, кондитерские изделия. Своевременное и качественное изготовление и отправка по назначению изделий — одно из главных условий в работе.

НА СНИМКЕ: одна из передовых тружениц коллектива полуфабрикатчик Любовь КУДРЯКОВА.

Фото Н. Нестеренко.

## Звучит ГОНГ

БОКС

Звучит гонг, возвещающий о начале последнего, двенадцатого боя открытого первенства РСФСР. На ринг выходят тяжеломеры. В красном углу — магнитогорский боксер, в синем — тяжеломер из Челябинска. Несколько мощных ударов, еще даже не закончился первый раунд, а рефери поднимает руку челябинского атлета — победа с явным преимуществом. Проигравший — пятый юный боксер, воспитанник тренера ДСО «Труд» комбината Д. Джиганшина, вошедший в финал.

Четверо других боксеров выиграли финальные бои и стали чемпионами этих состязаний. Это — ученик двадцать шестой школы Ильдар Носаев, учащийся тридцать третьей школы Александр Перушкин и Александр Поляков, учащийся профессионально-технического училища № 104 Валерий Попов.

Особо хочется отметить Александра Перушкина. Его соперником в финале был представитель ДСО «Труд» калибровочного завода Михаил Досов. Противники хорошо знали друг друга, поэтому бой начался без разведки, с острых обоюдных атак. Но уже в середине первого раунда инициативу захватил юный боксер нашего комбината. Его удары были точны, обдуманы и почти всегда достигали цели. Божовые судьи единогласно отдали победу Александру Перушкину. Это был сорок девятый бой семнадцатилетнего боксера и сорок второй победный.

Неплохо провел бой и Валерий Попов. Правда, финальный поединок складывался у него трудно. Однако в третьем раунде Валерий провел несколько удачных атак и стал победителем.

Нынешние традиционные соревнования — открытое первенство РСФСР — показали возросшее мастерство наших юных бойцов, — сказал Д. Джиганшин. — Четыре чемпиона — большой успех секции бокса нашего комбината.

А. ПОДОЛЬСКИЙ.



ВТОРНИК, 7 декабря

Шестой канал  
9.00 — Новости. 9.10 — (Цв.). Утренняя гимнастика. 9.30 — (Цв.). «В гостях у сказки», «Руслан и Людмила». Художественный фильм. 2-я серия. 14.30 — «Твой труд — твоя высота». Кинопрограмма. 15.20 — «Вокруг света». Южная Америка. Амазония. 15.45 — «Основы советского законодательства». 16.15 — В. Маяковский. Поэма «Владимир Ильич Ленин». 16.45 — (Цв.). «Москвичи на марше пятилетки». 17.15 — (Цв.). «Один за всех, все за одного». Передача из Ленинграда. 18.00 — Новости. 18.15 — (Цв.). «Народное творчество». Телевизионное обозрение. 19.00 — (Цв.). «Сделка века». Из цикла «В мире бизнеса». Ведущий — политический обозреватель В. Дунаев. 19.30 — Экран приключенческого фильма. «Начальник Чукокки». Художественный фильм. 21.00 — «Время». Информационная программа. 21.30 — (Цв.). Открытие фестиваля румынской музыки в СССР. Передача из Большого зала консерватории. 24.00 — Новости.

Двенадцатый канал  
18.15 — Новости. 18.40 — «Щедрость тиши». Киноочерк об участии выставивших молодых художников «Молодость России» в альбомном графике Рашиде Сафинне. 18.50 — Наша почта. 19.00 — «Встреча с новой книгой». Директор об-

ластной детской библиотеки Н. А. Капитонова расскажет об интересных книгах, вышедших в этом году. 19.25 — «Суперубор». Документальный фильм. 19.45 — «Строительство — ударный фронт!». На главной стройке Урала. 20.10 — Вечерняя сказка малышам. 20.20 — «Ответы на вопросы садоводов». 20.50 — «Декабрьский экран».

СРЕДА, 8 декабря

Шестой канал  
9.00 — Новости. 9.10 — (Цв.). Утренняя гимнастика. 9.30 — (Цв.). «Обычный месяц». Телевизионный многосерийный художественный фильм. 1-я серия. 10.35 — (Цв.). «Клуб кинопутешественников». Ведущий — Ю. А. Сенкевич. 14.30 — Программа документальных фильмов. 14.55 — (Цв.). «Мы знакомимся с природой». 15.15 — Фильм — детям. «Это было в разведке». Художественный фильм. 16.45 — (Цв.). «Наша сегодня». 17.15 — (Цв.). «Отважность горняков». 18.00 — Новости. 18.15 — (Цв.). «Стихи — детям». 18.30 — «Человек и закон». Ведущий — профессор А. А. Безуглов. 19.00 — «Жизнь на грешной земле». Художественный фильм. 20.30 — «Время». Информационная программа. 21.00 — (Цв.). Кубок УЕФА по футболу. «Шахтер» (Донецк) — «Ювентус» (Турин). Трансляция из Донецка. В перерыве — тираж «Спортлото». 23.00 — Новости.

Двенадцатый канал  
Передача Челябинского телевидения не будет.

Редактор Ю. С. ЧЕРЕДНИЧЕНКО.

Коллектив сортопркатного цеха выражает соболезнование электромонтеру Совхозу Н. Г. по поводу смерти его жены СОВКОВОЙ Нелли Борисовны, бывшей работницей сортопркатного цеха.

Коллектив механического цеха глубоко скорбит по поводу смерти бывшего работника цеха, участника Великой Отечественной войны, члена КПСС слесаря-электрика БОНДАРЕВА Виктора Петровича и выражает соболезнование родным и близким покойного.

Коллектив лабораторий цеха северного блока ЦЭЛТ выражает соболезнование Михайловой Вере Константиновне по поводу смерти ее матери СМРНОВОЙ Натальи Степановны, бывшей работницей ЖДТ.

Коллектив локомотивного цеха ЖДТ глубоко скорбит по поводу смерти бывшего работника цеха пенсионера ТУРТА Николая Федоровича и выражает соболезнование семье и родственникам покойного.

Коллектив листопркатного цеха № 2 с глубоким прискорбием извещает о трагической смерти машиниста-оператора СЕМЕНТИНА Александра Васильевича и выражает соболезнование семье и родственникам покойного.

Партийная и профсоюзная организации производственного отдела заводоуправления ММК скорбит по случаю смерти бывшего работника ОСЕЧКИНА Андрея Сергеевича и выражают соболезнование семье и родственникам покойного.

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; общ. — 3-07-98, 3-14-42, 3-40-35, 3-31-33; фотлаборатория — 3-14-42.