

МЕТАЛЛ

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

О СТОЛОВЫХ И БУФЕТАХ

ОЩЕЩЕННОЕ питание в нашей стране является делом большой важности. Партия и правительство неустанно ухаживают за руководителями торговых, хозяйственных и производственных организаций нашей страны, стремясь под постоянный контроль, повысить дело так, чтобы рабочий в столовой мог быстро получить заказанное им блюдо, при чем заказов и блюд в столовой было бы столько, сколько необходимо. Питание рабочих в столовых и буфетах должно быть уделено сейчас, когда трудящиеся страны социализма, в том числе и подавляющее большинство рабочих нашего завода. Главным условием принятия исторического постановления партии и правительства о трудовой дисциплине, хотая, чтобы все 420 минут рабочего времени отапли производству.

На нашем заводе имеется 2 столовых и около 10 буфетов. Это, как правильно подметила бригада обкома ВКП(б), приспосабливая к нам для выявления причин отставания завода от передовиков. На и нехорошо, столовые работают отапливаемо. Чтобы получить в столовых нашего завода обед, спешит и рядом надо потратить 40 минут, а то и весь час. Хуже того, иногда в столовой не удается победить вояку. Показано, например, мы были свидетелями такого случая. Рабочий листопрокатного цеха завалал себе обед. Сидит за столом 20 минут. Никуда не походит. Удается сказать, как человек находится нервничать. Но и это не помогает. И только через 40 минут он получил возможность вернуть официантке свои ордера. Пока повар разбирался в ордерах и приготавливал нужные блюда, прошло еще 10 минут. Рабочий рисковал запаздывать к началу работы после перемены, и вынужден был идти обратно, стаяв их в распухшем виде на столовой не содеяв обедать.

Качество обедов в обеих столовых очень плохое. Угощают рабочих одной соевинной. Мало что хорошего во вкусе пищи и в буфетах. В них не продается молоко, яйца, часто даже не бывает киселя и компота. Обслуживают посетителей в буфетах также плохо, как и в столовых. Если вы идете в буфет, будьте готовы и выложить столько киселя, что никогда не получите чайной ложки. В буфетах и столовых не имеется графинов с кипяченой водой.

Дисциплина заводских работников до сих пор и не удерживает почти никакого влияния на работу столовых и буфетов. Они рассуждают так: «наше дело сторона, ведь это дело выхлещется в ведомстве ЦК». Благо, персонал не доверяет и не контролирует работу столовых и буфетов.



На снимке: П. А. Спирин, передовой машинист крана колесного цеха, выполняющий норму на 160 проц.

Еще одна победа

Коллектив рабочих и ПТР фитингового цеха в социалистическом соревновании имеют Претель Сталинской Пятилетки добился еще одной слаженной победы, десертно закончив производственную программу.

Сменив сварочного отдела под руководством мастеров Гисева, Баладина, Стрехова на протяжении пяти с половиной месяцев систематически переименовали новые нормы. По колесному отделу лучших показателей достигал смена тов. Шабанов, выполнявшая производственную программу на 117 проц. В цехе насчитывается сейчас 87 стахановцев, из числа в цехе, из числа в месяц наперед перевыполнивших нормы производственных цехов. Наиболее выдающиеся стахановцы — это тов. Карказов, выполняющий новые нормы на 190 проц., т. Ковалева — на 189 проц., Попова — на 186 проц. Такие стахановцы, как тт. Бажаров, Елков, Вордасев, Шендел, Тарасов, Сафонов и др. выполняют свои производственные задания от 130 до 190 процентов.

В цехе усиленного выполнения производственной программы сдвинул большую часть бригады ремонтных слесарей и электромонтеров под руководством тт. Хобцева, Асеевского и Антипова. Они обеспечивают четкую и бесперебойную работу обдувочниками.

За первый квартал фитингового цеха дал 13 тыс. рублей экономии, в апреле ежемесячного заработка до 15 тысяч рублей.

Полная норма работы за пять с половиной месяцев, коллектив фитингового цеха не уступает по достигнутым результатам. Головою производственной программы мы обеспечиваем выработку и первую декабрь. Это заставляет нас быть уверенными темпы работы.

М. Агата
Начальник фитингового цеха

Стахановская работа сварщика тов. Глазкова

В числе пяти человек, входящих от нашего завода на конференцию в Днепропетровск на завод им. Ленина, был сварщик старотрубного цеха тов. Глазков С. Т. Удешинский конференция ознакомилась с методами работы лучшего сварщика страны орденов тов. Николаева, который систематически дал 170—190 проц. нормы на прокатке 4 дюймовых труб в калудру.

Обыкновенные с металлами работы сварщика тов. Николаева, тов. Глазков решил добиться успехов показателей на сварке 5 дюймовых труб, и зарешил достигнуть результатов в последующей работе. С этой целью работниками ООТ и технического отдела было проведено наблюдение за работой 2 бригад — тт. Глазкова и Фрозова.

Анализ работы двух бригад показал, что более высокой производительности труда можно добиться, во-первых, за счет ускоренного режима работы печи и, как следствие, ускоренного нагрева заготовок и, во-вторых, за счет более быстрой выполнения всех операций, связанных с прокаткой, путем достижения равномерного ритма в работе. Наблюдения показали, что наиболее ярые причины, тормозящие работу, при чем при артельной организации производства, многие из них могли быть легко устранены. Бригада Глазкова одна час простояла из-за отсутствия заготовки, 2 часа — из-за плохого качества. Все эти и другие причины нарушали ритм работы и снижали производительность.

Сравнительная работа двух сварщиков, можно прийти к следующему выводу:

1. У сварщика Глазкова имеется лучший ритм работы — ритмичные операции производятся более четко и равномерно, чем в другой бригаде;
2. Ритмичная ритм сварщика тов. Глазкова и ритмичные операции более устойчивы — нет работы с максимальной тепловой напряженностью, что обеспечивает качественный нагрев заготовок при уменьшении времени.

На основе анализа работы 2-х бригад были построены 2

протечных графика работы, первый на сварку труб в 2 прохода и другой — в 1 проходе. По этому графику необходимо было получить за смену труб в 2 прохода 126 штук и в 1 проходе — 182 штуки.

После ознакомления т. Глазкова и всех его бригады с материалами наблюдения и протечными графиками, 7 июля был проведен первый опыт по внедрению графика. С первых же минут работы были выявлены моменты, обеспечивающие выполнение запротестированной производительности. В тех случаях, когда имелось место нарушение темпов работы, об этом сообщалось т. Глазкову, он быстро, на ходу перестраивал работу.

В результате четкой работы всех четырех бригад во главе с бригадиром, график был полностью выдержан и результаты получены следующие: за смену выложено 126 штук diam. 5 дм. в 2 прохода, при чем трубу 2-го сорта было выложено 1 шт. Сменив план, установленный на 135,5 проц. Следующая работа была выложена 11 июня провести второму опыту прокатку труб 5 дм. в основном в один проход.

Каждый час бригады четко и уверенно выполняли свои задания, без лишней суетливости и нервозности. Несмотря на небольшие технические и в о л а з а к и (повысилась температура в танкостанции вальцовочной стана) бригада работала в первом квартале рекордной производительности: за все время работы стана М4 было прокатано 166 шт. 5 дм. труб, из них только одна пошла во второй сорт. Производительность за смену составила 206,4 проц. нормы.

Работа бригады т. Глазкова показала, что есть возможность перенимать план на таком трудном сорте, как 5 дм. труб. Если в первом квартале выложено за 36,5 проц., а в апреле — на 90,7 проц., то при закреплении достигнутых бригадой т. Глазкова результатов, план по стаяу М4 может быть не только выдержан, но и значительно перевыполнен.

П. Крылов, И. Поповский

Стахановцы шихтовного двора

Плани и др. показывая образцы стахановского труда, передают свой опыт новичкам. С их помощью рабочий цех успешно работает в цехе. Наш бригадист выкост 2 час. 30 мин. по плану, израсходовал 10 минут на маршевой планшета производств за 1 час. 30 мин. Не было еще ни одного случая, когда бы в цехе не был осуществлен задерка. 54 работ стаханов. Стахановцы нашей бригады тт. Денежкин,



На снимке: С. В. Шелонов, бригадир обдувочного цеха, выполняющий норму на 150 процентов.

В лучшей смене

В холодном отделе старотрубного цеха мастера, которой руководит мастер Василий Кириллович Воробьев, сдвинули одну из лучших. Наклеку программы воробьевым выполняли на 110 проц.

Рассказывая о том, как организовано соревнование, Василий Кириллович особое внимание уделяет роли мастера на производстве и воспитанию стахановцев.

— Каждый мастер, стремящийся добиться успеха в работе, не должен забывать о соревновании. Соревнование должно быть действенным, боевым и главное — массовым. В нашей смене есть много замечательных стахановцев, как тт. Фролов, Курпатов, Маслов, Елков. Они должны выдвигать свои задания по 200 проц. Опыт этих людей мы распространяем на все участки.

Когда мы встали на вахту имени Третьей Сталинской Пятилетки, и лично сам просидел за тем, чтобы в смене не было ни одного стахановца, не заключившего социалистического договора.

Одно время наречен тов. Шаронов работал плохо и сам не знал причин своего отставания. Я решил проверить, как он организует рабочее место, процесс работы. Возврат стана оказался трудящимся в чужой, он был под руками инструмента. Чтобы исправить небольшую поломку, потренировал 20 минут. Нужно было сходиться в мастерскую и подобрать инструмент.

На все это я указал т. Шаронову, чтобы он выдерживал программу на 150 проц.

Василий Кириллович Воробьев очень воспитывает рабочих, поощряет отстающих стать передовиками. За 20 лет своей работы в старотрубном цехе он изложил богатый производственный опыт, который передает товарищам по производству.

И. Писковский
Бригадир шихтовного цеха нового марта.

М. Герасимов.

