

# МЕТАЛУРГ

## Мастер — центральная фигура в производстве

9 июня в Деловом клубе проходило совещание городского хозяйственного актива, на котором широко обсуждалось постановление ЦК ВКП(б) и СНК СССР о повышении роли мастера в машиностроительном производстве. С докладом выступил секретарь городского комитета партии тов. Кузьмин.

— Постановление ЦК ВКП(б) и СНК СССР о повышении роли мастера есть историческое решение, — сказал тов. Кузьмин, оно направлено на разрешение грандиозных задач поставленных перед нами 18 съездом партии...

На металлургическом заводе с вопросом повышения роли мастера dealt обстоит дело совершенно по-разному. Большую роль в деле повышения авторитета мастера играет развитие его технического и политического уровня. Только всесторонне развитый мастер может умело руководить коллективом.

Из 157 мастеров металлургического завода только один мастер имеет высшее образование, 5 мастеров среднее, а 119 мастеров не имеют никакого технического образования и никак не учатся, следовательно на загруженность. Но это только отговорка. Мастеру механического цеха тов. Герасимову более 50 лет. У него много работы в цехе, но несмотря на это, он успешно окончил школу мастеров в чешском рабочем маркша — Ленинзине — нуки, без овладения которой нельзя быть руководителем.

После обширного доклада развернулись оживленные прения. В обсуждении решения партии и правительства приняли активное участие не только машиностроители завода ДРО, а и рабочие нашего завода.

## Ценное предложение

Много старомаршеванов доставляют хлопот кесоним установленные в мартевских печах. Выдержка не более 70—110 лавок, кесоним требовалы замены, что вызывало простой печей и затрату крупных сумм на ремонт.

Начальник котельно-сварочного цеха сконструировал новый вид кесоним, которые отличаются от старых большей стойкостью. Вот уже в течение трех месяцев

Надо сказать, что о повышении роли мастера мало кто заботится, прежде всего, руководители завода. Начальник чугунолитейного цеха тов. Зинин совершенно правильно отметил факт снижения авторитета мастера.

— Мастер не может самостоятельно разрешать вопросы с производственных норм и заработной платы, — заявил он, — судьба этих важнейших вопросов всецело зависит от нормировщика, но не от мастера.

Мастер хромировочной мастерской тов. Харламенко сказал: — Я окончил школу мастеров и решил учиться в вечернем техникуме. В настоящее время я не успеваю учиться, но нам не следует выдвигать 5—6 вала для того, чтобы мы смогли лучше подготовиться к испытанию, лучше освоить изучаемый материал.

Плохо обстоит дело с заработной платой у мастеров подсобных цехов. До сих пор заработок этих мастеров не превышает 400—450 рублей, тогда как заработок рядовых рабочих подсобных цехов гораздо выше чем у мастеров.

Пока что мастерам все еще не дают возможности заниматься исключительно теми вопросами, которыми должен заниматься мастер. Вот яркий пример: мастер паровозного депо товарищ Белов из 480 минут рабочего времени только 125 минут использует на организацию производства, а остальное время затрачивает на розмык материалов, на бесполезные разговоры по телефону.

Постановление ЦК ВКП(б) и СНК СССР о повышении роли мастера обязывает нас серьезно заняться вопросом перестройки существующих взглядов на мастера. Мастер должен стать центральной фигурой в цехе, ибо от него зависит успех работы.

печь № 4 работает с новым кесоним, соответствует всем техническим требованиям: Подало 6 не полным подсистам данное рационализаторское предложение дает завод около 300,000 руб. эквивалента в год.

Надо отметить, что механический цех сейчас задумывает изготовление форм необходимых для гибки листов.

Б. ЛИЧНОВ.

## Первая женская бригада сварщиц

Мысль об организации женской бригады сварщиц была горячо одобрена коллективом стартрубьяков.

— Помогите нам освоить трубо сварочное дело и мы попросим на что способны женщины, — заявила стахановка Пелагея Павловна Молокова.

Депутат городского Совета — помощник мастера т. Иванов поддержал замечательную инициативу стахановки.

— Я охотно берусь помочь вам, — сказала т. Иванов и горячо приступил к организации женской бригады. Одни из лучших сварщиц цеха т. Филimoniовы изъяли желание озвучить тт. Молокову, Фокутистову с молодыми работницами трубо сварочных цехов.

— Главное — настойчивость и желание — одобрительно подбадривал т. Филimoniов будущих сварщиц. Обучаться сварке труб пожелали еще несколько стахановок стартрубного цеха. Всего записалось 14 женщин, из которых и была скомплектована бригада.

Тов. Молокова, начиная работать в цехе с чернорабочей, успешно овладела профессией сварщицы. Добившись такой выработки, она выполнила программу мая на 135,7 процента.

Но эти показатели нас все же не вполне удовлетворяют. Мы могли бы давать продукцию на много больше, чем даем до сих пор. Добиться разрешения поставленной перед собой задачи нам мешают простои, которые создаются не по вине бригады.

В прошлом месяце горячая дача простоя 14 часов из-за неимения штрипов и 23 часа по другим, но также независимым от цеха причинам.

Надо отметить, что есть и внутрицеховые неполадки, сильно тормозящие рост стахановской производительности. Хотя бы взять пример: до сих пор в нашем цехе производятся каннорочные трубы путем протяжки через колоду. От такого метода давно отказались на переловых трубо сварочных заводах, т. к. он мешает увеличить процент выхода качественной продукции. Мы сейчас от этого терем на каждой трубе коши размером от 300 до 400 миллиметров. Коллектив моей бригады требовал от руководства цеха установки каннорочных выльков, но это требование до сих пор не удовлетворено.

Второй недостаток заклю-

чается в том, что мы все еще не отказались от подогревателей, имеющихся при сварочных печах. На других заводах штрипс в накладки печи поступает прямо с заготовочной агрегата, а у нас из заготовочной печи штрипс идет в подогреватель, а потом только попадает в сварку. Мы могли бы избежать этой лишней операции при условии, если заготовочная печь будет перенесена ближе к станам. Применение каннорочных выльков и диверсия подогревателей не только уменьшит выпуск продукции, но и даст возможность сократить в каждой смене по пять рабочих единиц.

С каждым днем растут люди моей бригады. За образцовое выполнение производственных заданий я награждена орденом Трудового Красного Знамени.

Первая бригада сварщиц

В. ЖУКОВ.

Работают по-стахановски

Больших производственных побед добилась мастеров стартрубного цеха. 9 июня мастера гг. Васюхин, Матренин прокатали 57 тонн труб за смену вместо 51,7 тонны по норме. Перевыполнили норму и мастера гг. Воробьев, Семенов. Их показатели — 102,5 процента.



Инструктор по механизации, который берет треста Малгобекского (Чечено-Ингушская АССР) Г. А. Гагунов предлозил новую конструкцию патруна для спуска и механического извращения обесных труб при помощи ротора любого типа. Эта конструкция дает грандиозное ускорение спуска труб по 300 метров и выше облегчает работу буровиков.  
На снимке: Григорий Андреевич Гагунов.  
Фото С. Туркина. Фото-книжка ТАСС.

## Работать можно лучше

Мая бы месяцем упорной борьбы за высокую производительность. Коллектив моей бригады дружно отстаивал переустой в социалистическом соревновании.

В настоящее время сварщицы, которыми я руководю, дают за смену более 870 метров труб при добавлении в 645 метров. Добившись такой выработки, она выполнила программу мая на 135,7 процента.

Но эти показатели нас все же не вполне удовлетворяют. Мы могли бы давать продукцию на много больше, чем даем до сих пор. Добиться разрешения поставленной перед собой задачи нам мешают простои, которые создаются не по вине бригады.

В прошлом месяце горячая дача простоя 14 часов из-за неимения штрипов и 23 часа по другим, но также независимым от цеха причинам.

Надо отметить, что есть и внутрицеховые неполадки, сильно тормозящие рост стахановской производительности. Хотя бы взять пример: до сих пор в нашем цехе производятся каннорочные трубы путем протяжки через колоду. От такого метода давно отказались на переловых трубо сварочных заводах, т. к. он мешает увеличить процент выхода качественной продукции. Мы сейчас от этого терем на каждой трубе коши размером от 300 до 400 миллиметров. Коллектив моей бригады требовал от руководства цеха установки каннорочных выльков, но это требование до сих пор не удовлетворено.

Второй недостаток заклю-

чается в том, что мы все еще не отказались от подогревателей, имеющихся при сварочных печах. На других заводах штрипс в накладки печи поступает прямо с заготовочной агрегата, а у нас из заготовочной печи штрипс идет в подогреватель, а потом только попадает в сварку. Мы могли бы избежать этой лишней операции при условии, если заготовочная печь будет перенесена ближе к станам. Применение каннорочных выльков и диверсия подогревателей не только уменьшит выпуск продукции, но и даст возможность сократить в каждой смене по пять рабочих единиц.

С каждым днем растут люди моей бригады. За образцовое выполнение производственных заданий я награждена орденом Трудового Красного Знамени.

Первая бригада сварщиц

В. ЖУКОВ.

Работают по-стахановски

Больших производственных побед добилась мастеров стартрубного цеха. 9 июня мастера гг. Васюхин, Матренин прокатали 57 тонн труб за смену вместо 51,7 тонны по норме. Перевыполнили норму и мастера гг. Воробьев, Семенов. Их показатели — 102,5 процента.

Второй недостаток заклю-

чается в том, что мы все еще не отказались от подогревателей, имеющихся при сварочных печах. На других заводах штрипс в накладки печи поступает прямо с заготовочной агрегата, а у нас из заготовочной печи штрипс идет в подогреватель, а потом только попадает в сварку. Мы могли бы избежать этой лишней операции при условии, если заготовочная печь будет перенесена ближе к станам. Применение каннорочных выльков и диверсия подогревателей не только уменьшит выпуск продукции, но и даст возможность сократить в каждой смене по пять рабочих единиц.

С каждым днем растут люди моей бригады. За образцовое выполнение производственных заданий я награждена орденом Трудового Красного Знамени.

Первая бригада сварщиц

В. ЖУКОВ.

Работают по-стахановски

Больших производственных побед добилась мастеров стартрубного цеха. 9 июня мастера гг. Васюхин, Матренин прокатали 57 тонн труб за смену вместо 51,7 тонны по норме. Перевыполнили норму и мастера гг. Воробьев, Семенов. Их показатели — 102,5 процента.

Второй недостаток заклю-

чается в том, что мы все еще не отказались от подогревателей, имеющихся при сварочных печах. На других заводах штрипс в накладки печи поступает прямо с заготовочной агрегата, а у нас из заготовочной печи штрипс идет в подогреватель, а потом только попадает в сварку. Мы могли бы избежать этой лишней операции при условии, если заготовочная печь будет перенесена ближе к станам. Применение каннорочных выльков и диверсия подогревателей не только уменьшит выпуск продукции, но и даст возможность сократить в каждой смене по пять рабочих единиц.

С каждым днем растут люди моей бригады. За образцовое выполнение производственных заданий я награждена орденом Трудового Красного Знамени.

Первая бригада сварщиц

В. ЖУКОВ.

С. ГЛАЗКОВ,  
Старший сварщик стартрубного цеха.

