

ПРОСТОИ ЕЩЕ ОЧЕНЬ БОЛЬШИЕ

Первый день стахановской декады на внутризаводском железнодорожном транспорте показал, что имеются все возможности, все условия работать безаварийно и четко. План погрузки перевыполнен. Всего погружено 3478 вагонов. Это рекорд для цеха. До стахановской декады транспортники вывозили столько вагонов не грузили. Выгружено вагонов 3554 при плане 3255.

Истрасходовано 753 паровозо-часа вместо нормы 924.

В первые сутки стахановской декады — первой начала работать смена Кудина. Надо прямо сказать, что все работники от диспетчера до стрелочника знали, что в эту стахановскую декаду они должны работать особенно хорошо, ибо на их первых до тижневых и недостатках будут учиться работать остальные смены.

Смена работала не плохо. Стахановцы показывали прекрасные образцы — в результате погружено 101,9 проц плана, выгружено 97,6 проц. Особенно хорошо работал дежурный по станции «Вес» Сердюк. Он умело и правильно организовал труд. В итоге простой вагонов на станции «Вес» составил 1,6 часа вместо 3,5 (парк НКПС) и местного парка — 2 часа, вместо 3.

Врасплох застал стахановская декада станции «Весовую» и «Кирзавод». Особенно нужно становиться и рассказать о работе станций «Сорти овочная». Начальник станции Востреник не обесил и достаточной подготовки к декаде. Когда дежурный по станции Дубинин всунил на работу, он буквально растерялся и вместо четкого командования давал неверные, путанные распоряжения. Все это привело к тому, что 120 вагонов были отправлены на Южно-Уральскую дорогу вместо 24 часов лишь в два часа. Белобородов отнесся к своим обязанностям дежурный по пути Кириушенко. Он не следил за четкой работой паровозных бригад и стрелочников. В результате паровоз № 2430 разрезал ст.вку № 9 в сечет с рельсов.

Значительно лучше работала смена Квалевского. План погрузки выполнен на 108,4 проц. Истрасходовано паровозо-часов 378, вместо 462.

Прекрасные образцы руководства и командования показала дежурный

по станции поста № 1 Трубин, поста № 5 — Рудинко и станции «Ковка» — Погребняк.

Отдельные цехи попрежнему продолжают держать вагоны под погрузкой и выгрузкой.

Вот факты: на ЦЭС в 19 часов 30 минут подали 16 хопперов и 3 полувагона для выгрузки. К 6 часам утра выгружено только 6 хопперов.

На шахту мартема поданы платформы с железом. До сих пор они не разгружены.

Агаповский песчаный карьер затебывал для погрузки песка маршрут. Когда его подали, то оказалось, что песок не заготовлен и маршрут был возвращен обратно.

На Кокостроительных вагонов с песком выгружались вместо 2 часов 7 часов, потому что не была подготовлена рабочая сила.

Простой вагонов парка НКПС в первые сутки стахановской декады составил 17 часов вместо заданных 13,7 часа. Основная вина в этом ложится, конечно, на транспортников. Вдоль партия с прекрасной образцовой работой отдельных стахановцев мы имеем факты равнодушия, невыполнения приказов, нечеткие распоряжения командиров.

Вот, например, паровозы №№ 2307 и 4836 в самый разгар работы испортились. Стояли на путях два часа на ремонте, потом один из них был отправлен в деп. По вине машинистов этих паровозов на станции «Гранитная» маршрут с камнем простоял 5 часов. По вине начальника доменного узла Жидика очень долго не разгрузился состав с песком.

Тормозит работу внутризаводского транспорта и Южно-Уральская железная дорога. В первый день стахановской декады она перевезла на завод всего лишь 59 вагонов при норме — 400.

Железнодорожники дали обещание работать образцово. Надо сказать, что слово полностью не сдержано. Если мы имеем перевыполнение планов погрузки и выгрузки, то простой вагонов — выше заданной нормы. Задать критический вопрос — добьются ли того, чтобы простой вагонов был ниже нормы, чтобы погрузка и выгрузка были еще больше, чем в первый день стахановской декады.

**БЕРЕЗУЦКИЙ
ЛЕНГОВСКИЙ.**

ОДИН ДЕНЬ РАБОТАЛИ С НАГРУЗКОЙ

РОМАНОВ — клепальщик котельного цеха

За всю декаду наша бригада клепальщиков только один день — 14 марта задела 600 заклепок в смену вместо нормы 344. Хорошо встало не было всю смену у моего подручного Пармонова, нагревательницы Чухинской. Все else и хорошо работало, когда много работало.

Остальные дни деады работали плохо, ежедневно были простои. Фронт работы и материал не были

подготовлены. У нас часто не хватает заклепок. Обжимки дают нам плохого качества.

Мы производим кличку сейчас на земле. Ищи и надо сделать иначе, отвести специальную площадку, поставить там «кочла», и работа будет более производительной. Об этом мы говорили начальнику цеха тов. Работу, но ничего в конечном счете не изменилось.

РВАЛИСЬ РЕМНИ, ЛОМАЛИСЬ ФРЕЗЫ

ГРОШЕВ — фрезеровщик, стахановец механического цеха

В первую стахановскую декаду мы работали лучше. В эту декаду часто стояли станки.

Ломались фрезы, рвались ремни. И пришлось изобрести сразу 2-3 фрезы: в случае один испортился, можно будет вменить другим. Инструментальный отдел выискивал

фрезы не пригодил. Дошло до того, что пришлось написать докладную в писку начальнику цеха тов. Подконинову. Сейчас фрезы появились.

Но могли нас издать ремни для 67-го станка. В том случае, когда они рвались по 3 раза в смену.

С НАМИ НЕ БЕСЕДУЮТ

УШАКОВ — бригадир сборки котельного цеха

Наша бригада сборщиков производственного задания выполняет. Но у нас есть много недостатков в работе. Если бы утратить их, можно бы было во много раз поднять производительность труда.

Проставаем мы часто из-за отсутствия металла и отдельных деталей. Сборка конструкций по этой причине идет неравномерно. Нет законченности операций по сборке. Оттаются неидеи, и этим задерживается работа. Не могут клепальщики работать, если полностью конструкция не закончена сборкой.

Я, как бригадир, часто обращаюсь к старшему мастеру Сидельникову и мастеру Винковскому с тем, чтобы они обеспечили нас металлом и всеми деталями. Недавно, например, они прислали дать им выписку, какие детали нам нужны, и я в числе у дел. Однако, прошло два дня, идег третий, но деталей не получили. Пришлось идти и искать их по цеху.

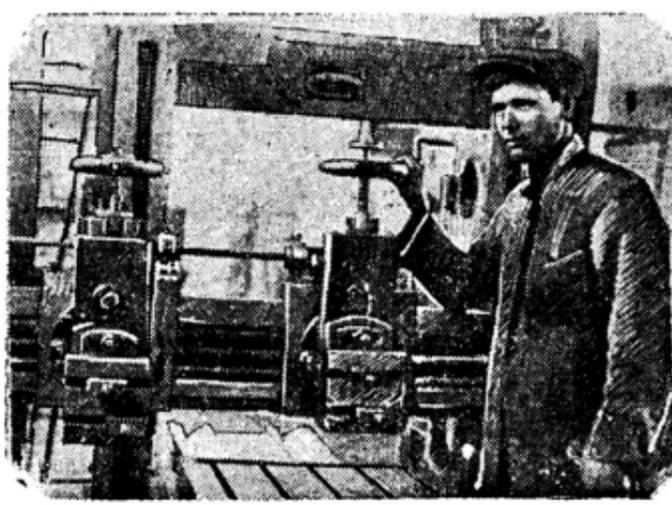
Пробовал и говорить заместителю начальника цеха т. Соколову о нехватке деталей.

— Мастера это дело продвигают, — ответил Соколов.

Он, видимо, не знает о том, что мастера очень мало делают, чтобы нас обеспечить всем необходимым для успешной работы.

Когда был начальником цеха тов. Турунтаев, нас, бригадир в, очень часто собирали. Производственные совещания тогда были почти ежедневно. Теперь с нами, с бригадиром, не беседуют, производственных совещаний нет, начальник цеха нас не собирает, а недостатков у нас очень много, о них надо было говорить и организованно устранять.

За последние несколько месяцев у нас было только два совещания бригадиров, вызванных срочным аварийным заказом. После этих совещаний дело было сдвинулось, а потом опять все заглохло.



Стахановец сталевальщик паровозного цеха Чубитов. Выполняет норму до 300 проц. Фото Новикова.

ИСПОЛЬЗОВАТЬ МЕХАНИЗМЫ НА ПОЛНУЮ МОЩНОСТЬ

ЛАРИЧЕВ — машинист крана котельного цеха

В эту стахановскую декаду у нас нет перебоев, работаем без аварий. Но если устранить производственные несправки, которых у нас еще очень много, то мы можем работать еще лучше.

Что надо сделать, чтобы лучше использовать краны?

Первый шаг — загородить с яччас крановые пути. Не на месте его поставили. И когда работаем паровым краном, приходится низко опускаться стелу. Все это заставляет брать металл только по 3-4 листа, что составляет одну тонну, вместо возможных 18 тонн. Работа идет медленно.

Начали делать стрелку, чтобы можно было пересекать с одного пу-

ти на другой (между корпусами) и никак не могут доделать. Нам ежедневно приход тел обьезжать с краном кругом, примерно два километра. Если бы стрелка была, то это время кран бы работал.

В эту стахановскую декаду мы выпустили стеновую газету «Крановщик». Газета бичует недостатки и помогает в работе.

На работу я не жалуюсь, только плохо у меня с квартирой. Семья большая, а комната очень мала. Тов. Спирдов (заместитель начальника по административно хозяйственной части) два раза закреплял за мной квартиру в 19-м бараке, и так до сих пор мне комнаты не дал.

Нам мало уделяют внимания

ХИЖНЯК — стахановка, шишельница литейного цеха

В стахановскую декаду я работала хорошо, норму выполняла на 200—300 проц. Заработок мой в феврале — 347 руб., 11 марта я заработала 20 руб., 13-го — 13 руб.

В литейном цехе стахановки очень много. Они передают свой опыт отстающим, помогают им работать.

В шишельном отделении в большинстве работают женщины и надо прямо сказать, что нам администрация очень мало уделяет внимания. Шишельное отделение — это сейчас

проходной двор. Никто не следит за тем, куда движется готовая продукция. Например, сделано для лобота мартемовского цеха и делала шину у три часа. Она исчезла, а мне за нее не заплатили. Такие случаи у нас бываюг очень часто.

Для изготовления шпешет нужен пр волока. Ее везем из не бываюг, и мы протанываем. Обращались к тов. Котляр, он обещал доставить нужное количество волока. До сегодняшнего дня не достав. Ходим по цеху и ищем кусочки.

ЗАДАНИИ НЕ ДАЮТ

Иванов — прессовщик котельного цеха

Я работаю на диропробившем прессе. Работой полностью загружен. Плохо то, что мы работаем без заданий. Раньше, как правило, наряды на работу мы получали перед тем, как начинаем ее исполнять. Теперь наоборот. Выполняем работу, приемщик ее прилет и только потом выписывает наряд.

Мой станок работает хорошо. В цехе я работаю год, аварий и поломок на это время у меня не было.

Можно ли сказать о том, что я уже выжал из своего механизма все, что можно было из него выжать? Нельзя этого сказать. Частенько работаем непроизводительно, не исползуем полностью станок только потому, что пуальсоны никак не можем отрегулировать, чтобы они стояли на деталях. Пуальсоны часто ломаются или гнутся. Я не знаю, в чем тут дело. А инженеры и техники нашего цеха не хотят научить причины поломки пуальсонов.

В этом году я поставила перед собой задачу — еще лучше изучить свой станок, поднять квалификацию с тем, чтобы выжать из механизма все, что он может дать. Но вот технической учебы в цехе у нас нет.

ПОЗАБОТЬСЯ О НАШИХ БЫТОВЫХ УСЛОВИЯХ

ВОРОНКОЗА — электросварщица литейного цеха

Чтобы не задржать работу сталеваров, я старалась работать как можно лучше, без малейших простоев. Остальные электродчицы также неплохо работали. Сталевары нами остались довольны.

Наш труд не учитывается. Работаем не на сделанные. Электродчицы много раз пропали перевести их на сделанную, но заводующий бюро организации труда тов. Шох и начальник цеха тов. Кильцов наши проблемы оставили без ответа.

Нам выплачивают ежемесячно в оклад премию в размере 30—40 проц. Из какого расчета исходит администратия, почему именно оплачивают так, нам неизвестно.

О быте стахановцев мало интересуется профсоюзная организация цеха. В стахановскую декаду я посетила 18 и 21-й бараки нашего цеха. Увидел печальную картину: в железных компаниях грязно, неугодно, никакой культуры работы не водится, газет нет. Цеховые организации должны позаботиться о культурной жизни стахановцев нашего цеха.

НОРМЫ ПЕРЕВЫПОЛНИЛИ

Фрезерщица основного механического цеха тов. Павлова на обработке болтов для доменного цеха выполнила норму на 213,5 проц, на валках коксовому цеху — на 250 проц.

Фрезерщица тов. Базабинова систематически выполняет и рчу на фрезеровке валков для доменного цеха на 117 проц.

Токарь тов. Юрьева выполняет норму на нарезке гаек для мартемовского цеха на 133 проц.

Кириченко.