

ПРОДУКЦИЮ — ЗАКАЗЧИКАМ!

Около четырех тысяч тонн не отгруженного вовремя проката скопилось на складе готовой продукции сортопрокатного цеха. Причины несвоевременного выполнения графика отгрузки различны.

Одной из основных надо назвать отставание станков. За четырнадцать дней станы цеха недодали три с половиной тысячи тонн горячего проката в основном из-за того, что плохо поставлены заготовки обжимной цех. «Голодание» началось у сортопрокатчиков в самом начале года, в январе — феврале. Продолжается и сейчас. Из-за отсутствия необходимого количества заготовки для прокатки некоторых профилей станы срывают график прокатки, так как вынуждены часто переходить с прокатки одного профиля на прокатку другого.

Кроме того, на складе сортопрокатного цеха скопилось около двух тысяч тонн так называемого немобильного металла, который частично остается не отправленным по некоторым заказам. Оказался «лишним». Заказы на него были, а в вагоны он не поместился. Полупустыми вагоны отправлять не разрешают. А приказов на его отгрузку пока нет.

В заметке «Нужны чистые вагоны», опубликованной недавно в нашей газете, уже говорилось о том, что железнодорожники подают в листопркатный цех замусоренные вагоны. На это жалуются и сортопрокатчики.

И последней причиной срыва графика отгрузки являются трудности с отправкой мелких двадцатитонных заказов. Из мелких двадцатитонных партий необходимо комплектовать вагонные количества металла (по 60 тонн), но профили металла разные и катаются они в разное время, конечно, не в течение одного дня. Комплектовать их быстро трудно.

Если станы нормализуют свою работу, то адьюстаж быстро справится со своим долгом. Тут должны помочь прежде всего обжимщики.

Л. КРОХАЛЕВ.

СТАРАЯСЬ не разбудить младших братьев, Виктор уходил утром с отцом на работу. Солнце, взяв разбег с Магнитной горы, катилось по выцветшему небу. С каждым утром оно все больше отставало от строителей, которые спешили к объектам от своих трепетных палаток.

Отец у Виктора был отличным плотником, колеса водяных мельниц доверяли ему делать в Бугульме, где они жили раньше. По своему следу повел он и своего старшего сына. Отец и сын Неверовы работали на строительстве второй плотины.

Виктору, восемнадцатилетнему парню, приехавшему из небольшого городка, казалось, что здесь в степи строится что-то небывалое. Он никак не мог себе мысленно представить будущей металлургической гигант. Грудно было охватить размах стройки. На огромной площади — удары лопат, ломов, перестук топоров и молотков, скрип повозок, нагруженный рокот механизмов — симфония великой стройки.

Октябрьский праздник 1931 года в семье Неверовых был особенно радостным: праздник встречали уже в добротном базаке, куда перебрались из палатки со всеми скудными пожитками.

Отцу не довелось увидеть выросший комбинат. В тридцать вторым он умер.

Может, так и работал бы Виктор плотником, строил бы новые цехи комбината, да время такое наступило в жизни растущего гиганта, все больше рук требовалось во вступающих в строй цехах. Летом 1935 года Виктор Неверов стал клепальщиком в цехе металлических конструкций, именуемом тогда котельно-ремонтным цехом, сменил острый плотничий топор на пневматический молоток.

Клепка — дело немудреное, но первое время Виктор здоро-

Нельзя было не поддержать новшество: все-таки труд клепальщика был тяжел и низкопроизводителен, на сборке элементов конструкции занято было обязательно три человека — клепальщик, его подручный и нагревальщик.

Виктора Неверова уход в прошлое профессии клепальщика не застал врасплох и не огорчил. Он сам изъявил желание перейти на участок разметки, давно он приглядывался к этой работе.

• Люди наши, металлурги

ОН НАЧИНАЛ С ФУНДАМЕНТА

во уставал за смену, хорошо, что получил крепкую рабочую закалку на стройках. Из подручного Виктор скоро вырос до клепальщика. Клепал он быстро и качественно. Головка заклепки получалась красивой, правильным полушаром.

Монтажники в конце тридцатых годов стали использовать более экономичный способ соединения элементов металлоконструкций, электросварку. Клепка постепенно вытеснялась.

Труд разметчика гораздо сложнее, требует больше знаний. Виктор Неверов решил повысить свою техническую грамотность. На работе ли в оставшееся от обеда время, дома ли поздними вечерами Виктор склонялся над книгами, тетрадами. После работы он спешил в школу мастеров на занятия.

Скоро сказались знания, приобретенные в школе, умело применял их Неверов на производстве. Его рационализаторские

предложения были направлены на ускорение и облегчение разметки геометрическими построениями; новатор предлагал производить разметку с помощью общих шаблонов, длинных линейек, больших угломеров. Большую пользу принесло предложение Неверова по улучшению транспортировки деталей от станка к станку.

Своим трудом Неверов заслужил много грамот, благодарностей денежных премий и медаль «За доблестный труд», а, главное, уважение товарищей по работе.

После окончания школы мастеров Виктор Евгеньевич был назначен бригадиром разметки. Потом опытный специалист стал отличным контролером. И вот сейчас Неверов исполняет обязанности контрольного мастера.

Недавно мне довелось побывать в цехе металлоконструкций. Встретившись с Неверовым, я задал ему традиционный вопрос: «Как идут дела?»

— Как всегда, хорошо, — бодро ответил Виктор Евгеньевич, — на работе — меньше слов, а больше дела.

Мне кажется, это его основное правило в жизни, «меньше слов, а больше дела».

А когда я спросил о Неверове у начальника участка ОТК А. М. Безрукова, он сказал: «Побольше бы нам таких вдумчивых мастеров».

С. НЕННО, наш общественный корреспондент.



Фото Н. Нестеренко.

В кузнечно-прессовом цехе хорошо отзываются о работе кузнеца Алексея Альбекова и его подручного Ивана Миронь. Молодые труженики, недавние выпускники технического училища № 19, ежедневно перевыполняют сменные задания до 130 процентов при высоком качестве продукции.

На снимке: передовые рабочие кузнечно-прессового цеха Иван Миронь (слева) и Алексей Альбеков.

ТРУДОВОГО РАСПОРЯДКА

Консультация впопоя

и служащим права на отдых путем законодательного ограничения продолжительности рабочего времени, своевременного чередования работы и отдыха, правильного выбора графика сменности и т. п.

Принято различать нормированный и ненормированный рабочий день. Нормированный, в свою очередь, может быть подразделен на рабочий день нормальной продолжительности, сокращенный и неполный рабочий день.

Рабочая неделя для рабочих и служащих установлена в 41 час, а для занятых на подземных работах — 36 часов.

Конкретная продолжительность рабочего дня устанавливается графиком работы.

Образующаяся в некоторых случаях переработка компенсируется в установленном порядке.

В настоящее время действует список производств, цехов, профессий и должностей с вредными условиями труда, работа в которых дает право на дополнительный отпуск и сокращенный рабочий день. Сокращенный рабочий день устанавливается всем рабочим и служащим, поименованным в этом списке, независимо от того, в какой отрасли народного хозяйства они работают.

Согласно статье 134 КЗОТ РСФСР матерям, кормящим

грудью, помимо общих перерывов для отдыха и приема пищи, предоставляются дополнительные перерывы для кормления через каждые три с половиной часа продолжительностью не менее получаса. Конкретные размеры перерывов указаны в специальном соглашении администрации и профсоюзного комитета комбината.

Сокращенный 6-часовой рабочий день устанавливается для лиц, не достигших 18 лет. Для подростков в возрасте с 15 до 16 лет, которые в исключительных случаях принимаются на работу, установлен 4-часовой рабочий день.

Льготы по рабочему времени установлены для лиц, обучающихся (заочное и вечернее обучение) и для обучающихся с отрывом от производства (дневное обучение в сочетании с работой на производстве и производственной практикой).

Ненормированный рабочий день — это вид рабочего дня работников, труд которых по характеру их деятельности не может быть ограничен рамками нормального рабочего дня. Списки работников с ненормированным рабочим днем составляются администрацией предприятия по согласованию с профкомом и прилагаются к коллективному договору.

Статья 103 КЗОТ РСФСР,

как общее правило, не допускается работа сверх нормального времени (сверхурочную работу). Сверхурочные работы допускаются лишь в исключительных случаях с согласия профсоюзного комитета. Работа в сверхурочное время оплачивается в повышенном размере.

Время отдыха

Время отдыха рабочих и служащих состоит из следующих основных видов:

а) ежедневного отдыха, который, как правило, не должен быть менее 16 часов. Точные размеры ежедневного отдыха находятся в зависимости от графика работы того или иного трудящегося;

б) еженедельного отдыха, который предоставляется в порядке, предусмотренном графиками работы.

Непредоставление еженедельного дня отдыха запрещено. В исключительных случаях администрация может оставить отдельных работников для работы в их выходной день с обязательным предоставлением отгула в течение 14 дней. Перенести выходной день работникам с нормированным рабочим днем, в количестве до 10 человек, начальник цеха может только с предварительного согласия цехового комитета, свыше 10 человек — с согласия профкома комбината. Переносить выходные

дни в целом участку цеха запрещено. В части работников с ненормированным рабочим днем согласия профсоюзных комитетов оставить их работать в выходной день не требуется. Распоряжение о переносе выходного дня объявляется работникам под расписку;

в) ежегодных праздничных дней — работа в праздничные дни запрещена и разрешается в производствах, где по условиям работы нельзя остановить производство, а также на работах, связанных с обслуживанием населения и нужд производства, на транспорте и некоторых других работах. За работу в праздничный день производится оплата в двойном размере или может быть предоставлен отгул, по выбору трудящегося;

г) ежегодные отпуска предоставляются по графикам, которые устанавливаются администрацией по согласованию с профкомом. Ежегодные отпуска предоставляются всем рабочим и служащим, не получающим дополнительных отпусков в размере 15 рабочих дней за год работы.

Рабочим и служащим, получающим дополнительные отпуска, предоставляется основной отпуск в размере 12 рабочих дней за год работы. Кроме того, им предоставляется:

1. Дополнительные отпуска за работу во вредных условиях.

Длительность этих отпусков определяется в соответствии со списком производств, цехов, профессий и должностей с вредными условиями труда, работа в которых дает право на дополнительный отпуск.

2. Дополнительные отпуска за ненормированный рабочий день. Эти отпуска предоставляются всем работникам, имеющимся в списке работников с ненормированным рабочим днем, прилагаемым к коллективному договору. В этом списке указывается и размер дополнительного отпуска.

3. Рабочим и служащим в порядке, предусмотренном особой инструкцией, предоставляется дополнительный отпуск от 3 до 9 рабочих дней в зависимости от непрерывного стажа работы.

Рабочие, непосредственно занятые на производстве, за некоторым исключением, не получающие указанный отпуск, должны получать дополнительный трехдневный отпуск за второй и последующие годы непрерывной работы на комбинате.

4. Удлиненные отпуска некоторым категориям работников. Так, например, подросткам, не достигшим 18 лет, очередной отпуск предоставляется в размере одного календарного месяца.

М. ГИЛЛЕР, начальник правового отдела комбината.