

При данных условиях работать немислимо

В нашем цехе нашего завода имеется оборудование, для которого требуются значительные детали, изготовляющиеся в чугунолитейном, фасончатейном и механическом цехах, но эти, так называемые специальные цеха со старыми приспособлениями, станками мало выкачивают, несмотря на то, что ни в одном основном цехе завода не создан достаточный запас необходимых деталей, отчего очень часто прерываются отдельные агрегаты.

Большое число ощущается в деталях в стальных деталях, которые отливает только фасончатейный цех. Но если посмотреть на условия этого цеха, то оговорению надежд, конечно, тут, становится жутко.

Через весь цех бегут в глаза немеханические выходы (гора завалов) состоящая из шлака, кали, шлаков, болванки в т. д., которые заставляют формовочную площадку старомоднейшей цеха.

Но формовочная площадка работает вхолостую. Обладая всем, что при помощи ручного поворотного крана (единственное дотехническое оборудование цеха) набирают эту гору, что бы достать нужную им опочку для работы, сменяют вручную одну за другой.

Но это еще не все. Сами формовщики указывают, тому, что у них 60 процентов зарплатных деталей выходит годными во вручную выт.

Что получается в процессе дальнейшей работы?

Из условия тех, вытекают значительные опочки, специально приговоренной для дутья стали в мартеновских печах, а для этого заформованные опочки переставляют сначала своим ручным краном, потом перебрашивают паровым краном в каналу. Это еще не самое, если бы старомоднейшие готовили сталь ручной чирки, но это бывает редко.

Как правило, поставленные в каналу опочки через небольшой промежуток времени засасываются в каналу, потому что шлак переносит на «металл», и вот после этого начинается горячка: заформованные опочки прямо шаркуют как болванку, чтобы не задерживать каналу. В результате этого получается 30 процентов опочек работными.

Выходят дни, фасончатейщики получают сталь нужной марки и заливают опочки, но когда попадает литье на обработанную в механический цех, так после первой обработки обнаруживается в нем 30 процентов литья из-за раковин, потому что заливку производят только раскисленным металлом.

Из-за вышеуказанных причин у фасончатейщиков получается 40—50 проц. брака в отработке брака.

Если же посмотреть в наших цехах работа рабочих стахановцев, то вероятно напрашивается вопрос, как у них устанавливаются нормы выработки?

Если проанализировать обычную смену одного формовщика, то получится, что его нагрузка по специальности составляет 30 минут, а остальное время уходит на простоя из-за крана и на подготовительную работу (снять опочку с вагона, освобождение опочку от шлаков, раскисить опочку, подогреть металл, установить опочку на гидр. заги крана в ступицу и т. д.), тогда как эти работы должны производиться подобно работе. Такая организация труда не порождает, а вызывает стихийное движение, которое это значит.

Нужно много сделать и по бытовым условиям. Рабочие, мужчины и женщины вынуждены одеваться и раздеваться открыто в цеху, купаться в грязном туалете, ходить в грязных туфлях почти на ногах, ходить в боты, т. е. в специальных тумашках, особенно в зимнее время, оставаться в одежде.

Кроме того, по внешним причинам имеется в цехе много и внутренних. Наблюдая в цехе случаи, когда рабочие прерывают работу от отсутствия работ, немногочисленных материалов. Плохо обстоит дело и с выдачей зарплат, после начала работ часто формовщики не знают за что они работают.

Не думая еще о создании каждого рабочего и руководителя Указа Президиума Верховного Совета СССР от 26 июня. Партия, на основе своей программы в производстве не сумела довести до конца задачу, которая заключалась в том, чтобы обеспечить рабочих необходимым количеством заработной платы, потому что плановый порядок не перешел до настоящего времени.

В конце июля не вышел на работу поворотный плавающий конвейер. Со дня, а в начале августа заканчивалась плавающая Шпиль, у которого грузовой канатик износился до предела.

Мало обращает внимания администрация на факты разбавления рабочего времени на правые платанье и теснение смеси. Не известны также случаи несовременного начала и прекращенного окончания работ на 5—10 минут.

Все эти факты в тесной гуще, в которых трудящиеся вынуждены выносить без остатка.

Мы надеемся, что дирекция завода займется вплотную наведением в цехе порядка, и мы надеемся, что, применив все усилия, чтобы фасончатейный цех значительно увеличил выпуск качественных деталей, обеспечить своим зарплатой всех основных цехов.

Прогульщики „без отрыва от производства“

Прогульщики, дезорганизованные, пропадающие в свободное время и всеми методами дезорганизации нашего производства.

Эти нарушители трудовой дисциплины не опаздывают на работу, не делают прогулов, но в то же время продолжают растрачивать драгоценное рабочее время, делать „прогулы“ без отрыва от производства.

В листопрокатном цехе 23 августа имел место такой факт: помощник заведующего Варновым вместо того, чтобы в 8 часов появляться на работе, предпочел спать на производстве. Он бросил работу у станка, ушел в уличный туалет и только задремал. Прошел он 15 минут и если бы не разбудил может быть проспал несколько часов.

24 августа помощник бригадира электромонтер Бузовопов в помещении электростанции, когда он был разбуден в 8 часов, не пошел на работу, а попытка не принудила к работе, хотя до конца смены оставалось 25 минут.

В листопрокатном цехе сплошь и рядом можно встретить с подобными фактами. Если за последние дни резко сократилось число прогулов и опозданий, то это заслуга тов. Бузова, который не допустил „прогулов“ без отрыва от производства.

Все эти дезорганизаторы должны предстать перед народным судом и понести заслуженное наказание как злостные нарушители Указа Президиума Верховного Совета СССР от 26 июня.

Б. Личков.

ПИСЬМО ИЗ ГЛАВКА

Принятая нами задача завода по перемуту выткан на себя обязательств по договору консервирования с заводом им. Гаврилова. Главтрудком разъясняет свое согласие быть арбитром.

Директора Тагаврогского завода им. Андреева тов. Блюбров обязывает обеспечить широкое обсуждение предложения коллектива Выпускного завода у нас в предприятии и результат сообщить в Главтрудком.

В этом соревновании вопросам качества продукции, гигиенической брака и других сортов необходимо уделять особое внимание, особенно осенняя заводской многопартийной борьбе за качественные показатели, показывая лучших людей и делая неперевозимую борьбу с браковщиками.

Начальник Главтрудком им. Ю. Кожинкина.

Первый советский беспотопный паровоз 26 июля прошел обкатку и испытание в производственных условиях на заводе „Дзержинский“ (Дзержинскстрелка). Паровоз работает на конденсационном агрегате и зарплате от котельной установки. Беспотопный паровоз чрезвычайно важен для вытравочного транспорта, особенно на отдаленных предприятиях.



Фото Ю. Сельвинкина.

Фото-кинем ТАСС.

Добьемся полного использования 480 рабочих минут

Коллектив огневикового цеха выполнил производственную программу за июль только на 86 процентов, а июля выполнял ее в августе.

Нормальную работу цеха срывает несовершенство работы отдела снабжения необходимого нам материала-сессы. Например, в течение августа по той причине было сформировано пять рабочих смесей. Такое явление мешает нам бороться и за трудовую дисциплину. Мы вынуждены из-за этого, когда нет леса, перебрасывать рабочих с работы на работу.

На наши претензии отдел снабжения заявляет, что основные виновники в этом-транспорт, не обеспечивающий вагонами.

Наши неоднократные заявления начальнику складского хозяйства тов. Заменин и начальнику наладочного отдела снабжения тов. Зубов ни к чему не привели. Положительное остается прежним, а мы теряем большое количество необходимых рабочих часов.

Наша работа срывается также из-за того, что поступают и кирпич для мартеновских цехов, мы проводим собственными силами. Для этого мы должны отрываться почти каждый день от работы на

прессов по четыре человека, в то время, как эта нагрузка должна производиться специальными грузными паровозо-разгрузочного отдела.

В результате этих фактов, мы имеем простоя агрегатов и не выполнение плана. Помимо этих причин, срывающих производственную работу, у нас в цехе еще по-прежнему не укреплена грузовая дисциплина. Недавно работница Мурисева попала в пререзания с бригадиром, оскорбляла его нецензурными словами, следовательно оставила работу на 10 минут работница Чулганова, не выполнила приказов начальника цеха работница Репина и зав. котельной Семидеева.

Несмотря на то, что мы провозим в с е с е м по распоряжению Указа Президиума Верховного Совета СССР от 26 июня, но нам трудно еще много поработать, чтобы полностью провести его в жизнь.

Наш коллектив добьется полного использования всех 480 минут рабочего времени, но нужно, чтобы и другие организации, как отдел снабжения и транспорт не срывали нашу работу.

И. Бополов.

Сталевары перевыполнили план

Один из лучших сталеваров Юрия Мартына мастер сортовных плавов тов. Доросев с несомненной энергией продолжает упорно бороться за выполнение и перевыполнение плана. 23 августа на печи № 8 бригады Доросева выполнена производственная норма на 118,2 процента, сварил плавку в 86,3 тонны при плане в 73 тонны.

Замечательные результаты в работе добился и этот денщикатор тов. Шелов, он выполнил план на 131,4 процента.

Сталевар стахановец тов. Жуков хорошо организовал технологический процесс плавки, твердо придерживаясь графика выполнил план на 130,6 процента.

Плутво годичному стахановскому ливничному сталевару новостароженского цеха а добивается встретить его более высочайшим начальником.

