

---

□ Смычка, крупнейшая станция по объему своей работы, долгое время не справлялась с поставленными перед ней задачами. Своей плохой работой лимитировала деятельность крупнейших предприятий, примыкающих своими путями к ней.

□ Обуславливалось это прежде всего тем, что на Смычке и в транспортных цехах недооценивался фактор времени, люди не научились считать время на секунды: между станцией и клиентурой не было четкости, согласованных взаимодействий.

□ Единый технологический процесс, внедренный с 1 января в работе Смычки и ее клиентов, показал, какие огромные резервы в повышении производительности труда оставались долгое время неиспользованными. Сейчас Смычка, несомненно, работает лучше. Она меньше держит поезда на подходах, так как стала располагать большим количеством свободных приемочных путей, что явилось результатом улучшения работы станции. Значительно повысился процент отправления поездов по расписанию, уменьшился простой транзитных вагонов против нормы на 2-3 часа. Формирование поездов стало проходить быстрее, качественнее. Стахановцы и ударники станции стали не только выполнять, но и перевыполнять производственные задания. Составители тт. Трясцын и Сыроедин обеспечивают формирование передач за 10-15 минут вместо 25. Значительно улучшила работу горка. Составитель т. Андрущенко распускает состав за 10-12 минут, большинство товарищей стало укладываться в норму, тогда как раньше они ее не выполняли.

□ После внедрения единого технологического процесса работники технической конторы стали более подтянутыми. Увеличилось количество людей, показывающих образцы стахановского труда. Например конторщик тов. Кошкарлова вместо 45 минут обрабатывает состав за 15-20 минут. Тт. Козырева, Зуева, Васина, списывая вагоны с ходу, почти в два раза быстрее производят операцию, чем это положено по норме. Дежурные по станции Жук и Бурилов стали лучше планировать свою работу, благодаря чему добиваются хороших результатов в социалистическом соревновании. Они заранее договариваются с диспетчерами как лучше и быстрее сделать ту или иную работу. Получив информацию о следовании чистых кольцовок в адрес Ново-Тагильского металлургического или коксового заводов, пропускают их через станцию сходу. Улучшилась работа на станциях клиентуры, т. к. Смычка формирует составы для Ново-Тагильского металлургического и коксового заводов в отдельности, тогда как до сих пор передачи отправлялись вместе.

---

□ Единый технологический процесс, естественно, потребовал более четкой работы не только со стороны движенцев, но и работников других служб. Вагонники, например, более быстро производят технический осмотр вагонов. Старшие осмотрщики тт. Хабибулин и Трещук добились того, что их смены изо дня в день значительно перевыполняют установленные нормы.

□ Но на Смычке и в транспортных цехах Ново-Тагильского металлургического и коксового заводов в отделении службы движения есть еще люди, которые не по-серьезному относятся к внедрению единого технологического процесса. Неслучайно это мероприятие до сих пор еще встречает всякого рода препятствия, отчего эффект от внедрения технологического процесса не получается таким, каким он должен быть. Вот, например, начальник станции Площадка т. Палкин и начальник ст. Западная т. Коломийцев ратовали за единый технологический процесс, а в то же время с этих станций подчас отправляются поезда с нарушением плана формирования. Например, 8 января со ст. Площадка на Смычку прибыла кольцовка № 1992 (поезд № 1604). В середине этой кольцовки было поставлено 5 порожних вагонов в головной части и в хвосте состава – по одному порожнему вагону. Умудряются это делать и на станции Западная.

□ Некоторые работники Н.-Тагильского отделения службы движения непрочь похвастать тем, что вот, де мол, какие результаты дает единый технологический процесс в работе станции Смычка. Дескать, дело идет на улучшение. Это хорошо. Отрадно слышать подобные вести. Но было бы еще лучше, если бы в отделении поменьше говорили, а по-большевистски боролись за коренное улучшение в работе станции Смычка, за строжайшее соблюдение единого технологического процесса. А ведь нередки случаи, когда по вине отделения к поездам, идущим на Смычку, прицепляют вагоны другого груза и направления в то время, как эти поезда могли бы пройти транзитом. 3 января в кольцовке № 2152 (поезд № 1608), идущей на адрес коксового завода, были прицеплены вагоны 56 и 57 марок и, кроме того, 13 вагонов порожних. Или еще факт. Со ст. Гороблагодатская 6 января прибыла в адрес Ново-Тагильского металлургического завода кольцовка № 1980 (поезд № 908-6), в хвост которой прицепили разборку.

□ Единым технологическим процессом предусмотрено создание обменного пункта электровозов на паровозы с тем, чтобы чистые кольцовки, идущие на вагонзавод, следовали через Смычку транзитом. Но этого не сделано. В результате до сих пор кольцовки на Смычку прибывают с электровозами, составы вынуждены стоять и ждать, когда отделение подошлет паровозы.

□ Подписывая новогодний отчет уральцев товарищу Сталину, тагильские

---

железнодорожники обязались в 1943 году работать лучше, своевременно доставлять на предприятие руду, известняк, уголь, лес и другие материалы. Строгое соблюдение единого технологического процесса в работе железнодорожников и транспортных цехов заводов – одно из решающих условий успешного выполнения своих обязательств.

□ А. ШАГОДИН.