
□ НОЧЬЮ В ЦЕХЕ тов. ВИСЛОБОКОВА

□ Дыхание завода не прекращается ни на минуту. И днем, и ночью темпами военного времени трудятся сталевары и кузнецы, токари и слесари. В работе сложного и большого заводского механизма главное – четкость и слаженность. К сожалению, это условие не всегда присуще всем звеньям завода.

□ Часы пробили один раз. Первый час новых суток. Мы в цехе тов. Вислобокова, на участке, где обрабатываются детали №№ 12-001 и 13-001. Участком руководит тов. Куц. С 11-часового рабочего дня здесь недавно перешли на 8-часовой. Рольганги, краны и интенсивная работа небольшого коллектива позволили при меньшем количестве часов давать больше продукции. В сентябре, при 11-часовом рабочем дне, коллектив участка обрабатывал 27 комплектов, в октябре при 8-часовом рабочем дне - 29,2 комплекта. На участке гордятся лучшими фронтowymi бригадами Василия Воложанина и Ивана Яковлева, неплохая выработка которых могла бы расти и дальше, если бы не потери.

□ В половине второго ночи бригаде Яковлева стало известно: запаса заготовок хватит только на час, а там простой неизбежен, если транспортники не подадут платформу с заготовками. Но транспортники не привыкли торопиться. В подтверждение этому приводим телефонный разговор.

□ Руководитель смены. – Почему не подаете заготовок?

□ Дежурный по транспортному цеху. – Паровоз под набором угля.

□ Проходит час.

□ Руководитель смены. – Где платформа с заготовками?

□ Дежурный по транспортному цеху. – Стоит на пятом посту.

□ Руководитель смены. – Когда вы ее подадите, у меня люди простаивают.

□ Дежурный по транспортному цеху. – А вот паровоз воду наберет и подадим.

□ И ждут рабочие участка тов. Куц, когда, наконец, транспортники подадут заготовки. Бегут часы, учетчик бесстрастно регистрирует простои.

□ На другом участке этого же цеха обрабатывают тяжеловесную и трудоемкую деталь № 30-043. Работают здесь на пределе. Дело в том, что много времени уходит на снятие недопустимо больших припусков. Шутка сказать, снять 6 миллиметров стружки! По самым скромным подсчетам на обдирку одной заготовки затрачивается от 90 до 120 минут. Положенного резца на смену не хватает, и станочник вынужден всякими правдами и неправдами доставать второй. Но, как признают станочники, это бы еще полбеды. Часто совершенно готовую деталь приходится выбрасывать в брак из-за дефектов в заготовке. Тогда рабочие сожалеют, почему можно снимать 6 миллиметров стружки, а не 12.

□ Кто же поставляет недоброкачественные заготовки с большими припусками? Кто виноват в том, что станочники этого участка непроизводительно затрачивают рабочие часы? Ново-Тагильский металлургический завод.

□ Деталь № 16-003 сложна в обработке. Вес ее составляет, примерно, 80 килограммов. Такую махину вручную не поднять. Уступая настоятельным просьбам цеха, управление капитального строительства завода, возглавляемое тов. Балбековым, установило для обработки этих деталей две кран-балки. Мероприятие бесспорно хорошее и нужное. Но... кран-балки по несколько раз в смену выходят из строя, так «блестяще» была произведена их установка. Чтобы хотя частично избежать простоя людей и оборудования, цеховая администрация вынуждена отрывать мостовые краны и перебрасывать их на детали № 16-003. Кранов всего два и, естественно, что жизнь на других участках замирает.

□ На этом бы можно закончить рассказ о деталях № 16-003, если бы дальнейший выпуск их шел нормально. Но детали проходят все операции, вплоть до термообработки, а на окончательной сдаче их бракует контролер. В паспорте выставляется убедительная причина: трещина. В ночь, когда мы посетили цех, деталей с трещинами было обнаружено пять.

□ Кто же является систематическим поставщиком бракованных заготовок? Ближайший сосед, цех, где начальником тов. Атопов. Это по его вине цех

Вислобокова десятки часов работает впустую.

□ В подъезде, который ведет в цех Вислобокова, стоит машина, груженная заготовками. В самом цехе - вторая машина. Ее разгружают уже больше часа. В ожидании, пока кончится разгрузка, шофер и рабочие первой машины спят. Проезд в цех настолько узок, что двум грузовикам не развернуться. Зачастую в так называемом коридоре ждут своей очереди по 3-4 машины. Идет дорогое время, не работает автотранспорт, простаивают люди. Проблема вторых ворот не решена.

□ Цех тов. Вислобокова работает неплохо, но его достижения были бы более значительны, будь организована ночью партийно-массовая работа. Не только дежурного члена партбюро в цехе не оказалось, нам не могли даже назвать фамилии агитатора. Между тем здесь есть замечательный красный уголок. Хорошо работающая столовая позволяет станочникам за 15 минут пообедать и 45 минут отдохнуть. Вот бы использовать это время для чтот, бесед, собраний. Но, увы. Секретарь партийного бюро тов. Горбик не очень беспокоится о ночной смене.

□ * * *

□ Вместе со всеми трудящимися сталинского Урала коллектив цеха тов. Вислобокова обязался повысить производительность труда на 25 процентов. Это обязательство пока еще не выполняется, хотя возможности есть. Чтобы сдержать слово перед великим Сталиным, нужно не только бороться за реализацию плана, но и за полное устранение потерь. Покончить с потерями - значит дать дополнительное количество продукции, необходимой стране и фронту. Покончить с потерями - значит повысить производительность труда на 25 процентов.

□

□ Бригада газеты «Тагильский рабочий»:

□ А. БЕЛОЦЕРКОВСКИЙ.

□ Б. ЧЕРНЫШЕВ.

□ А. ШАГОДИН.

□

□

□ Статья переведена в текст волонтером В.А. Замятиной