

ПРЕДИСЛОВИЕ

Идут дни и годы, и все дальше в прошлое уходят грозные дни великой борьбы советского народа с фашистскими претендентами на мировое господство, с разбойниками на большой исторической дороге, возмнившими себя творцами истории. Все дальше уходят в прошлое героические подвиги советских людей на полях сражений, героический труд в тылу, на фабриках и заводах, на колхозных полях.

Идет первая послевоенная сталинская пятилетка, и уже новые подвиги в бесчисленном количестве совершают трудящиеся страны Советов в борьбе за новый расцвет своей Родины, за новые победы на пути к коммунизму. Но заботы и труды эпохи мирного созидания не могут стереть в памяти людей все то, что было совершено в годы войны. Незабываемы беспримерные подвиги Советской Армии в борьбе против фашистских полчищ. Разве могут померкнуть в памяти народной лучезарные имена городов-героев: Ленинград, Сталинград, Севастополь, Одесса и прежде всех — великая Москва, сердце земли русской и всей земли советской? Эти гордые имена и гордые имена величайших героев фронта не забудутся, не померкнут. Но недаром наш великий вождь и полководец товарищ Сталин на приеме в честь участников парада Победы провозгласил тост ...«за людей простых, обычных, скромных, за «винтики», которые держат в состоянии активности наш великий государственный механизм во всех отраслях науки, хозяйства и военного дела». Именно потому и напомнил об этом товарищ Сталин, что в лучах славы величайших героев могут затеряться, забыться заслуги «винтиков», людей, груди которых не всегда даже украшены орденами, и несут на себе только скромную медаль за доблестный труд в годы Великой Отечественной войны. Нельзя, чтобы забылись эти подвиги миллионов. Нельзя, чтобы потомство наше не могло видеть из каких, как будто малых, незаметных дел сложился великий подвиг всего советского народа, что яркий подвиг Матросова и Гастелло, Зои Космодемьянской и Лизы Чайкиной вырос из подвигов миллионов, всю силу и волю свою отдавших на службу родине.

«Можно с полным основанием сказать, что самоотверженный труд советских людей в тылу войдет в историю, наряду с героической борьбой Красной Армии, как беспримерный подвиг народа в защите Родины» (Сталин).

«Все для фронта, все для победы!» — под этим лозунгом, во главе с великой партией Ленина—Сталина, вся страна, все советские люди или сражались или трудились во имя победы. Вместе со всей страной трудился и Новосибирск, его трудящиеся. Здесь, в далеком тылу, люди горели непреодолимым стремлением — победить во что бы то ни стало, всеми силами обеспечить ратный подвиг своих братьев, отцов, сыновей на боевых фронтах. Вот о том, как трудились новосибирцы в годы войны, и ставит своей целью рассказать эта книга.

В ней сами работники заводов, строек, транспорта, научных учреждений рассказывают о своей работе в эти незабываемые годы. Все, что сделал Новосибирск в дни Отечественной войны, в цифрах можно выразить очень коротко: стоимость продукции новосибирской промышленности за 1940 год составила 500 млн. руб., а за 1944—4,5 млрд. руб. В 9 раз больше! Еще до войны Новосибирск уже не был похож на дореволюционный торгово-купеческий Новониколаевск. За годы сталинских пятилеток создан ряд крупнейших промышленных предприятий, в том числе таких мощных, как заводы имени Чкалова и Сибметаллстрой. Война потребовала перебазирования промышленности на восток. Новосибирск, являющийся крупным узлом железнодорожного и водного транспорта и находящийся в непосредственной близости от Кузбасса, ставшего в период временной вражеской оккупации Донбасса основной угольной базой страны, оказался одним из удобнейших пунктов для развертывания новых предприятий.

В невиданно короткие сроки, возможные только в условиях социалистического хозяйства, здесь начали работать крупнейшие заводы, продукция которых имела громадное значение для обороны.

Кто, как, в каких условиях совершал эту многообразную работу показано в статьях, помещенных в книге. Работа была титаническая. Условия невероятно трудные. И советские люди, руководимые горячей любовью к Родине, вдохновляемые призывами партии и великого вождя народов товарища Сталина, героически совершили грандиозное строительство и так же героически работали на этих, их руками созданных, предприятиях все годы войны. Люди, прибывшие в порядке эвакуации с запада, рука об руку с новосибирцами самоотверженно работали, делая порою, казалось бы, невозможное во имя спасения Родины, во имя победы над ненавистным врагом.

Кто были эти люди, своим трудом обеспечившие победу на фронте?

Кадры опытных инженеров и техников и квалифицированных рабочих исчислялись единицами. Способные носить оружие ушли на фронт. Их заменили старики, женщины, подростки. И эти люди, порою никогда в жизни не бывшие на производстве, за короткое время овладевали сложными профессиями, совершали чудеса в достижении небывало высоких норм выработки. Эти люди в условиях суровой сибирской зимы — особенно чувствительной для приехавших с запада — строили заводы, работали в холодных непригодных помещениях. Далеко не всегда было у них достаточно пищи, многим приходилось жить в холодных, наспех построенных землянках и бараках. Холодно было и в цехе, и дома. Плохо было с одеждой. И все-таки работали, работали самоотверженно, работали творчески. Горячий патриотизм, ненависть к звероподобному врагу рождали великий, благородный героизм труда. Приходилось преодолевать не только такие препятствия, как холод, непригодные помещения, бытовые трудности. Требовалось много

изобретательности, чтобы разворачивать производство без необходимого оборудования и инструментария, без соответствующего сырья. Надо было осваивать совершенно новые производственные объекты, переходить от производства мирной продукции к боевой. И все эти препятствия преодолевали советские люди, ибо твердо, неуклонно верили в свои силы, в свою победу. Они давали продукцию фронту, и в то же время сами росли и крепили. Росло морально-политическое единство народа, мужали и крепили рабочий класс, колхозное крестьянство, советская интеллигенция. Социалистическое соревнование, этот испытанный метод работы в нашей стране, получило в эти годы небывалый размах, охватило всех рабочих, стало еще более могучим, чем прежде, рычагом повышения производительности труда.

Работали все, кто мог. Инвалиды, давно по старости ушедшие на заслуженный отдых, снова возвращались к своему бывшему рабочему месту и находили в себе силы работать по-стахановски за своих сыновей и внуков, ушедших на передовую линию Отечественной войны.

Особенно величественна в истории военных лет роль женщин и молодежи. Исконно «мужские» профессии перестали быть таковыми. Женщины, проводившие на фронт, часто навсегда, своих мужей, братьев, отцов, заменяли их у станков, у парового молота, у регулятора паровоза. Домашние хозяйки в короткое время становились токарями, электриками. Работали дни и ночи. И это — на протяжении всех лет войны.

У многих станков на предприятиях приходилось ставить подставки — работавшие на них подростки были настолько малы ростом, что не могли иначе дотянуться до станка. Были случаи, когда мастера вынуждены были отрывать своих рабочих от игры в веревочку или иного весьма «серьезного» занятия. И эти подростки, у которых враг отнял законное право резвиться, став после игры обратно к станку, давали по 200 и больше проц. нормы и многие скоро сами становились мастерами.

Так работали. Так побеждали. Работали героически все, как один. А из тысяч рядовых бойцов трудового фронта выделялись особо талантливые люди, имена которых войдут навсегда в историю великой борьбы. Это были инициаторы движения двухсотников, тысячников, двадцатников. Блестящие организаторы молодежных, фронтовых бригад. Созидатели новых методов организации труда, рационализаторы производства, изобретатели замечательных технических усовершенствований. Лунин, Ширшов, Монаков, Максименко, Оксана Власюк, Коля Губайдулин и многие им подобные — это замечательные советские люди, еще раз показавшие всему миру образцы беспредельной талантливости, силы воли, любви к Родине человека советской социалистической эпохи.

Наряду с рабочими, инженерами и техниками, отдававшими все свои силы и способности труду на предприятиях, так же самоотверженно трудились работники науки и искусства. Книга рассказывает о том, как боролись за спасение жизни и восстановление здоровья раненых бойцов медицинские работники, начиная от заслуженного деятеля науки, убежденного сединой профессора, академика, депутата Верховного Совета СССР В. М. Мыш (ныне покойного) и кончая рядовой сиделкой госпиталя. В эти годы было открыто много методов лечения и возвращения к жизни героев Отечественной войны. Работники многочисленных научных институтов Новосибирска неустанно изобретали, в труднейших ус-

ловнях двигали вперед науку, готовили новые кадры советской интеллигенции. Артисты шли со своим искусством на фабрики и заводы, в воинские части и госпитали.

Рука об руку со всем советским народом, под водительством Великого Сталина, имя которого олицетворяет для советского человека Родину, трудящиеся Новосибирска трудились, боролись — и победили.

Зарвавшийся враг мечтал легко разгромить Советскую Армию, покорить Советскую страну. Вместо победы он получил полный, окончательный разгром, какого не знала еще история войн. Враг надеялся, что трудности войны ослабят советскую страну экономически, что ослабнет союз народов, объединившихся в СССР. Враг просчитался и здесь. Не только не ослаб, а неизмеримо окреп экономически Советский Союз. Еще больше укрепился союз советских народов, еще теснее сплотились советские люди вокруг советского правительства, вокруг партии, вокруг Великого Сталина. И это было неожиданно не только для немцев. В значительной мере великая мощь советского народа оказалась неожиданной и для тех, кто в этой войне был нашим союзником. Неожиданной и непонятной потому, что понять силу советского патриотизма не могут люди, не представляющие себе иного строя, чем капиталистический, пытающиеся утвердить его навеки. Им недоступны чувства бойцов, грудью своей закрывавших жерла вражеских пулеметов, им непонятен трудовой героизм миллионов советских рабочих, колхозников, интеллигентов. Но нам, советским людям, он понятен. Иначе не могло быть в первой в мире стране социализма. Иначе не могло быть в стране, сбросившей с себя тягостное ярмо капитализма и победоносно шествующей к горным вершинам коммунизма. Иным не мог быть народ, руководимый великой партией Ленина—Сталина, народ, знаменосцем и вождем которого является Великий Сталин—Ленин наших дней.

Идет третий год первой послевоенной сталинской пятилетки, пятилетки восстановления и дальнейшего развития народного хозяйства СССР. За короткий срок необходимо не только восстановить разрушенное врагами, но сделать новые гигантские шаги по пути дальнейшего роста промышленности и сельского хозяйства, дальнейшего повышения жизненного уровня советских людей, нового расцвета культуры и искусства. Разрешение этих грандиозных задач требует не меньшего напряжения сил трудящихся, чем во время войны. Перед трудящимися Новосибирска стоит задача построить ряд крупнейших предприятий, таких, как автозавод, новая электростанция, хлопчатобумажный комбинат. Значительно расширяется завод гидропрессов, стрелочный и многие другие. Конечно, работа эта совершается в иных, значительно более благоприятных условиях мирной обстановки. Социалистическая система, исключая возможность экономических кризисов и безработицы, значительно облегчает в нашей стране задачи хозяйственного строительства по сравнению с капиталистическими странами. Эти благоприятные условия обязывают добиваться еще больших успехов в производительности труда, качестве и количестве продукции, чем во время войны.

Война с немецкими фашистами и японскими империалистами закончилась блестящей победой советской страны, советской социалистической системы. «Подобно тому, как Красная Армия в длительной и тяжелой борьбе один на один одержала военную победу над фашистскими войсками, труженики советского тыла в своем единоборстве с гит-

леровской Германией и ее сообщниками одержали экономическую победу над врагом» (Сталин). Но мира, настоящего мира на земном шаре еще нет, ибо существует еще монополистический капитализм, источник фашизма и войны. Строить и восстанавливать мы вынуждены в условиях, когда за пределами Советской страны темные силы реакции уже мечтают о новой войне, о войне против нашей Родины. Мы знаем, что не эти мракобесы в конечном счете решают и решат судьбы человечества, судьбы войны и мира. Но эти враги мира и прогресса существуют, они делают свое подлое дело, и забывать об этом нельзя. Отсюда особая сложность стоящих перед трудящимися СССР задач: строить социалистическое хозяйство, не забывая об опасности нового нападения на нашу социалистическую Родину.

Все это требует особенно хорошей, особенно производительной работы. Нужно, чтобы опыт героической работы военных лет служил прообразом работы в мирные годы, чтобы трудящиеся промышленности и сельского хозяйства работали еще лучше, чем в дни войны. И Новосибирск, неизмеримо выросший в огне боевой страды, превратившийся в мощную промышленную базу на востоке Советского Союза, должен и может стоять в передовых рядах промышленных центров страны.

В 1947 г. предприятия нашего города с честью выполнили свои задачи. Опыт войны не прошел даром. Героические традиции военных лет не забыты. Они стали нормой повседневной работы. Те люди, которые героически работали в годы войны, высоко несут знамя социалистического соревнования, стахановского труда и сейчас. Новые кадры, растущие на фабриках и заводах, в научных и культурных учреждениях не только чтут трудовые подвиги военных лет — они стремятся быть достойными этих подвигов, работать так же героически, как работали их старшие товарищи в те трудные годы. Пусть же эта книга еще раз напомнит, как творилась здесь, в тылу, победа над врагом, и тем самым поможет трудящимся нашего города так же гордо нести высокое звание патриотов Советской страны, звание непоколебимых сталинцев, как они делали это, спасая Родину от свирепого, сильного и подлого врага.

В докладе о 28 годовщине Великой Октябрьской Социалистической революции товарищ Молотов сказал:

«Это наше счастье, что в трудные годы войны Красную Армию и советский народ вел вперед мудрый и испытанный вожь Советского Союза — Великий Сталин. С именем Генералиссимуса Сталина войдут в историю нашей страны и во всемирную историю славные победы нашей армии. Под руководством Сталина, великого вождя и организатора, мы приступили теперь к мирному строительству, чтобы добиться настоящего расцвета сил социалистического общества и оправдать лучшие надежды наших друзей во всем мире».

С именем Сталина в сердцах, под его гениальным водительством строит и построит советский народ коммунизм. Дело чести новосибирцев — быть в первых рядах советского народа, создателя светлого царства коммунизма.



На приеме в Кремле в честь участников парада Победы 25 июня 1945 г. товарищ СТАЛИН сказал:

— Не думайте, что я скажу что-нибудь необычайное.

У меня самый простой, обыкновенный тост. Я бы хотел выпить за здоровье людей, у которых чинов мало и звание незавидное. За людей, которых считают «винтиками» великого государственного механизма, но без которых все мы — маршалы и командующие фронтами и армиями, говоря грубо, ни черта не стоим. Какой-либо «винтик» разладится — и кончено. Я поднимаю тост за людей простых, обычных, скромных, за «винтики», которые держат в состоянии активности наш великий государственный механизм во всех отраслях науки, хозяйства и военного дела. Их очень много, имя им легион, потому что это десятки миллионов людей. Это — скромные люди. Никто о них ничего не пишет, звания у них нет, чинов мало, но это — люди, которые держат нас, как основание держит вершину. Я пью за здоровье этих людей, наших уважаемых товарищей.»

Об этих простых, скромных людях, о «винтиках» — сибиряках, ленинградцах, москвичах, киевлянах, — объединенных в одном коллективе чкаловцев, — и рассказывают эти страницы.

Как и на других предприятиях страны, в первые же дни войны сотни лучших рабочих, мастеров, инженеров завода им. Чкалова ушли на фронт, но завод не остановился и ни на один день не ослабил темпов производства, не снизил выработки. Его люди считали: если человек до войны работал за одного, то теперь он должен работать за двух-трех. Если ушли на фронт квалифицированные мастера, мы должны немедленно создать им такую же квалифицированную смену, как бы это ни трудно было сделать. Если ушли на фронт мужчины — их должны заменить здесь женщины и подростки.

Чуть ли не в первые дни войны чкаловцам стало известно, что завод должен значительно расшириться. Прибудет новое оборудование, придут тысячи новых рабочих и членов их семей. Для завода потребуются новые цеха, столовые, бани, школы, квартиры.

И чкаловцы строили новые дома на пустырях, засаженных картошкой, открывали столовые, расширяли ясли, детские дома. В партком и завком приходили люди, заявляя о желании принять в свою квартиру, в свой дом приезжающих людей.

Основную работу по строительству новых жилищ провели работники 7 треста, руководимого тогда В. Д. Капустиным. За полтора месяца для эвакуированных был построен целый городок.

Но вот, наконец, прибыл первый эшелон. Из товарных вагонов вышли сотни людей. Чкаловцы встретили их, как своих родных и близких. Быстро выгружались люди. Вагоны с оборудованием отправлялись на завод. Люди расселялись в готовых квартирах.

Еще в лесах стройки новое производственное здание завода, еще не закончена кладка стен, а в здании кипит работа. Шум мощных гусеничных тракторов, развозящих прибывшее оборудование, перекрывается гудками маневровых паровозов, подтягивающих к разгрузочным эстакадам эшелоны.

Устанавливаемые на фундаменты станки ремонтируются одновременно с монтажом. Идет напряженная круглосуточная работа. Монтаж оборудования производился без остановки уже налаженного производства существовавших цехов.

Территория строительства напоминала муравейник. Все виды работ велись одновременно. Каменщики и слесари, плотники и кровельщики, трубопроводчики и электромонтеры ясно себе представляли, что от своевременности окончания их работ зависит результат работы всего коллектива чкаловцев.

Яркие плакаты призывали к новому напряжению сил. И часто утомленный строитель или монтажник, прикурнув на полчаса здесь же у рабочего места, через опущенные веки видел вытянутый вперед указательный палец плаката: «Что ты сделал сегодня для фронта?» И он снова принимался за работу. Из окон заводоуправления видны колеблющиеся блики яркого зарева. Это работали электрические печи.

Скоростными методами производился монтаж и ремонт оборудования рождаемого вновь завода.

На вновь выстроенных площадках за период с 1 июля 1941 г. по июль 1942 г. выросло более 22 цехов, около десятка цехов было реконструировано на старых производственных площадках. Мощность станочного парка завода увеличилась по отношению к июлю 1941 г. почти в четыре раза. Перевооружение завода шло на самом высоком уровне передовой техники. Была освоена высшая форма технологии и организации производства — поточная система.

Завод пережил свое второе рождение.

После выступления товарища Сталина 3 июля 1941 г. каждый рабочий завода еще яснее, чем раньше, понимал, что в условиях войны нужно работать с удвоенной и утроенной энергией. Работа в тылу решала успехи Советской Армии на фронте.

Передовые люди коллектива завода прилагали все свои силы и знания, чтобы работать лучше. Они изыскивали новые источники высокой производительности труда. Они искали неиспользованные резервы и находили их.

Слесарь коммунист И. Левяков в партийном комитете сказал:

«Фронт требует все больше боевой техники. Я выполняю сейчас норму выработки на 200 проц. и больше. Но этого в настоящее время мало. Я думаю, что надо развернуть у нас на заводе такое социалистическое соревнование, по которому двести процентов нормы выполняли бы не только передовые рабочие завода, но и рабочие середняки. Мне пятьдесят лет. Я думаю, что в августе и сентябре я смогу давать двойную месячную программу. Я постараюсь организовать на это дело и остальных рабочих нашего участка и цеха...».

Предложение т. Левякова было поддержано парткомитетом, и за короткий срок это начинание распространилось на другие участки и цеха завода.

Так зародилась новая форма социалистического соревнования. Появились стахановцы военного времени. Началось движение двухсотников. Партийная организация возглавила это замечательное движение и тем самым обеспечила его успех.

К концу 1941 г. количество двухсотников возросло по отношению к началу года в пять раз.

Фрезеровщик Монаков со сменщиком Сухановым применили набор фрез. Время изготовления детали они снизили почти в 4 раза. На другой детали применили набор из четырех фрез и специальные губки — производительность увеличилась в два с половиной раза.

Токарь А. Т. Терлецкий дал 345 проц. нормы. Свой опыт он передал молодым рабочим. Им обучено семь токарей.

Появляются первые стахановцы-многотысячники. Строгальщик А. Ф. Максимов, фрезеровщики И. А. Ануфриев и С. Н. Яковлев. Сотни других стахановцев военного времени достигли высоких показателей в работе.

К движению двухсотников примкнули многие группы мастеров.

Так, группа мастера И. М. Инина ежемесячно перевыполняла производственную программу. В группе мастера А. С. Моисеева более половины рабочих — двухсотники и трехсотники. План декабря группа перевыполнила, а январскую программу закончила к 22 января.

На завод все время приходили новые рабочие, которые никогда не работали на производстве. Естественно, что они не выполняли норм, что снижало общую выработку завода. Создавалась серьезная угроза нормальной работе, выполнению важных заказов. На помощь пришли стахановцы военного времени. Они организовали стахановские школы, обучали малоквалифицированных рабочих передовым методам стахановского труда. К концу 1941 г. таких школ насчитывалось по заводу около двух с половиной сотен. И это сразу сказалось на работе.

Токарь Терлецкий обучил тт. Скурихина и Виноградова. Через месяц они стали двухсотниками. Фрезеровщик И. И. Монаков обучил Ванеева, Бривкова и Амундитова, которые вскоре стали выполнять около двух норм.

Широко развернулось индивидуальное обучение людей, никогда не видевших завода. По-боевому готовились кадры в школах фабрично-заводского ученичества и ремесленных училищах завода. И скоро из учеников выросли замечательные мастера высокой выработки. Так, Миша Комкин выполнял задание до 2118 проц., Володя Ершов давал в смену до 13 с половиной норм. Ученик Степанов за выдающиеся успехи полу-

чил благодарность от Управления трудовых резервов при Совнарком СССР. Он награжден почетной грамотой и именными часами.

Фронт требовал больше и больше продукции. Фронт требовал людей. Нужно было быстро обучать молодежь, приходившую непосредственно на завод. По призыву знатных многотысячников Бориса Зенкова и Николая Санина квалифицированные рабочие начали шефствовать над малоопытными. Во втором цехе тысячник т. Карев взял шефство над тремя отстающими — Чаплышкиной, Бабушкиной, Жигаленко, Авдеева обучала Пенькову. Тысячник Тюфяков шефствовал над работницами Терехиной и Телегиной.

В июне 1942 г. на заседании партийного комитета завода были заслушаны доклады знатного токаря первого цеха т. Зенкова и фрезеровщика третьего цеха т. Монакова. Они говорили о стахановских методах работы. Партийный комитет решил: широко ознакомить коллектив завода с методами работы многотысячников Зенкова и Монакова, провел техническое совещание стахановцев военного времени и молодежи. Решено было издать брошюру о методах работы тт. Зенкова и Монакова.

Вскоре было опубликовано обращение мастеров первого цеха ко всем мастерам завода о социалистическом соревновании. Партийный комитет завода одобрил инициативу мастеров, и директор завода разработал условия соревнования мастеров, объявил их приказом по заводу, широко популяризируя таким образом это обращение.

В цехах проводилась широкая агитмассовая работа. Она была подчинена основной задаче: мобилизовать весь коллектив на еще большую помощь фронту. В третьем цехе насчитывалось 55 агитаторов. Среди них — 36 коммунистов, 8 комсомольцев, 11 беспартийных. Руководил агитколлективом Иван Матвеевич Инин. Агитаторы читали сообщения Совинформбюро, газетные статьи, постановления партии и правительства, беседовали с рабочими о насущных вопросах дня.

4 сентября 1942 г. на токарном станке планировщики тт. Бескорвайнов и Ковалев выполнили норму на 170 проц., 7 сентября они довели выработку до 200 проц. На следующий день дали 2,5 нормы. Планировщик т. Толочко приступил к работе слесаря и два дня подряд выполнял норму на 250 проц.

Всеобщую славу далеко за пределами завода и Новосибирска получила украинская девушка Оксана Власюк и ее бригада.

В первые дни в ее бригаде не все шло гладко. Невысокое мастерство отдельных девушек осложняло работу на некоторых операциях. Операции, предварительно проходившие на штамповочном и сверлильном участках цеха, задерживали поставку деталей бригаде. Боевого командира бригады Оксану Власюк и ее подруг это не могло удовлетворять. Они приняли к себе в бригаду штамповочные и сверлильные операции с соседнего участка, быстро овладели ими и, таким образом, зависимость от других участков была устранена. Весь цикл изготовления узлов молодые патриотки замкнули в своей бригаде.

Результат получился разительный. Частым явлением стало в бригаде, когда Оксана Власюк, ее боевые подруги Буренкова, Кращенко, Краснотенко и другие выполняли сменные задания до 1000 проц. Декабрьское задание было выполнено почти вдвое.

Они высвободили из своей бригады одну работницу и передали ее наиболее отстающему участку и, несмотря на сокращение состава бригады, программа января была выполнена на 240 проц.

В день Советской Армии в ответ на приказ любимого вождя и полководца товарища Сталина сменное задание было выполнено всей бригадой на 750 проц. Бригадир Оксана Власюк дала в этот день 11 сменных заданий, члены бригады тт. Буренкова и Кращенко дали по 1000 проц. нормы.

*
**

Большую роль в борьбе за выполнение плана производства играли женщины, жены фронтовиков.

Специальность тросовщицы довольно трудная. Она требует большой сноровки и внимания. Освоить ее быстро не так легко. Но тут пришлось на выручку чувство товарищества. Каждую вновь поступившую работницу, без всякого указания с чьей бы то ни было стороны, брали себе под опеку и в обучение опытные тросовщицы. Вера Ивановна Харина поступила в цех уборщицей, потом перешла в мастерскую. Над ней сразу же приняла шефство т. Соловьева и быстро выучила ее плетению тросов. Прошло шесть месяцев, и Харина стала выполнять нормы на 250 проц. и сама начала учить молодую работницу Андросову.

Но по праву лучшей тросовщицей считается Ефросинья Васильевна Тригорьева. Проводив своего мужа на фронт в 1941 г., она сразу заменила его на производстве. За два года войны она вырастила немало опытных мастериц. Ее бывшие ученицы Михеева и Никулина уже догоняют свою учительницу.

Восемь славных патриоток объединились во фронтовую бригаду кадровых работниц. Во главе бригады встала Ефросинья Васильевна.

Мужьям на фронт полетели письма.

— Поздравь. Мы теперь члены фронтовой... Бей немцев крепче!.. А мы поможем!

Среди членов коллектива чкаловцев имеются целые семьи, в полном составе ушедшие на фронт. Вот, например, славная семья советских патриотов Легаловых. Михаил Максимович Легалов и его сын Евгений работали на заводе. В грозные для Родины дни, когда озверевший враг рвался к жизненным центрам страны, отец и сын сменили станки на оружие и отправились на фронт. Вслед за мужем и сыном добровольно вступила в ряды Красной Армии и Мария Максимовна Легалова. И вот, начиная с 1942 г., вся семья Легаловых — отец, мать и сын — с оружием в руках защищает любимую родину от ненавистного врага.

Как-то в адрес коллектива чкаловцев пришло письмо от гвардии старшины Марии Максимовны Легаловой.

«Дорогие товарищи!

Мой муж и сын являются воспитанниками вашего славного коллектива. И я хочу рассказать вам, что и в кровопролитных боях с врагом они полностью оправдали гордое имя чкаловцев.

Я вместе с мужем неоднократно участвовала в жарких боях с врагом. В одном из сражений мой муж, находясь в первых рядах наступающих, погиб смертью храбрых.

Много горя мне причинила проклятая коричневая гитлеровская чума. Тяжело мне переживать потерю мужа, беспокойство за сына, от которого давно нет известий.

Но я креплюсь, креплюсь как советская мать. Мои счета с немчурой еще не окончены. После короткой побывки в родном городе я снова еду на фронт, чтобы окончательно расплатиться с врагом.

Дорогие товарищи! Обращаюсь к вам, как мать, как воин рабоче-крестьянской Красной Армии. Выпускайте больше боевой продукции. Этим вы поможе-

те фронтовикам быстрее разгромить немецко-фашистских захватчиков и приблизить час нашей полной победы.

Воины на фронте не знают усталости. Днем и ночью под Верховным Главнокомандованием любимого полководца товарища Сталина Красная Армия победно движется на запад. Ваша задача, как работников тыла, подпирать своим могучим плечом фронт, трудиться упорно, напряженно.

Вперед, товарищи, на новые трудовые подвиги!

С гвардейским приветом Мария Легалова».

До войны у станков чкаловского завода стояли пожилые люди, работавшие по своей профессии десятки лет, а теперь — безусые юнцы, впервые увидевшие машины.

Случилось так, что на заводе им. Чкалова оказалось до 70 проц. молодежи. Юноши и девушки пришли из школ, техникумов, училищ, разные люди, с разным образованием и привычками. Войдя впервые в цеха, они не верили, что им, молодым рабочим, придется своими руками делать сложные, никогда не виданные вещи. Комсомолу предстояла большая задача: сделать так, чтобы резкое изменение состава рабочей силы не повлияло на выпуск продукции. Старые комсомольцы пошли в цеха и начали свое почетное дело: привлекать молодежь к изучению процессов труда. Комсомольцы, да не только комсомольцы, а все молодые чкаловцы горячо принялись за работу. Спустя месяц-два были уже достигнуты первые результаты.

В 1942 г. слесарь-разметчик Николай Санин сказал своим молодым товарищам:

— Я помогу Красной Армии, буду работать за себя и 40 других.

Он выполнил тогда свое смелое задание на 51400 проц. и написал своим товарищам на фронт: «Я горд тем, что стоял у станка, защищая волжскую твердыню — Сталинград».

В июле 1942 года комсомол завода приступил к выпуску внеплановой продукции, увековечивая память героев-комсомольцев Отечественной войны.

По личному заданию товарища Сталина завод приступил к выпуску опытной продукции.

В тяжелое для страны время, в июле и августе 1942 г., комсомольцы и молодежь в подарок бесплатно передали фронту свою внеплановую продукцию имени бессмертных героев Отечественной войны комсомольцев Лизы Чайкиной, Александра Чекалина, Зои Космодемьянской и Любы Земской.

Комсомольцы взяли шефство над изготовлением сложных деталей. Был создан штаб, в цехах контрольные посты. Молодежь по боевому взялась за выполнение этого задания. Комсомольцы слесари Быстров и Савенков выполнили 30-часовое задание за 3 часа; Зубов и Владимир, получив задание на 1000 часов, выполнили его за 166 часов.

Комсомольцы проявили инициативу по шефству над деталями одной машины по дефектам. Эту инициативу поддержал зам. наркома.

Он писал тогда:

«КОМСОРГУ ЦК ВЛКСМ, КОПИЯ ДИРЕКТОРУ

Приветствую инициативу комсомольцев взятия шефства над машиной. Надеюсь, что комсомольцы завода расширят социалистическое соревнование, всю энергию направят на выполнение плана ГКО.

ЗАМ. НАРКОМА».

Комсомольцы и молодежь с честью справились с этой большой работой.

3 ноября 1942 г. группа комсомольцев и молодежи мастера тов. Хонда получила сложное задание по обработке детали, требовавшее 14 операций. Хонда организовал комсомольско-молодежную группу фрезеровщиков под названием «Борьба за Кавказ». Группа самоотверженно принялась за работу и на деле показала свою преданность матери-Родине, выполнив сменное задание на 400 проц. Сам тов. Хонда встал к станку и дал 450 проц. нормы за смену.

Шура Калинкина первое время работала в одиночку. Затем стала недовольна такой работой и решила организовать бригаду из четырех человек. Работа пошла у них лучше, бригада стала выполнять норму на 400—450 проц. По вечерам, когда кончался рабочий день, молодежь часто собиралась вместе, чтобы рассмотреть итог своего рабочего дня и поделиться опытом. Шура Калинкина упорно работала, чтобы заслужить своей бригаде почетное звание комсомольско-молодежной. И она добилась этого. Руководство завода присвоило бригаде Шуры Калинкиной звание фронтовой. Почин Шуры Калинкиной подхватила молодежь завода. Разрослось движение комсомольско-молодежных фронтовых бригад.

К концу 1942 г. на заводе было 6 комсомольско-молодежных бригад, в 1943 г. — 108, в 1944 г. — 367, к концу войны было 479 бригад, объединивших 3119 человек.

За особые успехи в повышении производительности труда 294 комсомольско-молодежным бригадам было присвоено звание фронтовых, 64 из них носили имя прославленного сибиряка, трижды Героя Советского Союза Александра Ивановича Покрышкина.

Производительность труда комсомольско-молодежных бригад росла из года в год. За 1944 г. она увеличилась в 2,5 раза.

Лучшие бригадиры комсомольско-молодежных бригад комсомольцы Немировский, Жудин, Власюк, Болясов и многие другие добились выполнения двойных и тройных заданий, а производительность труда в этих бригадах составляла 350—520 проц.

Бригада Феликса Немировского держала первенство среди всех бригад Новосибирска и была удостоена звания «Лучшая комсомольско-молодежная бригада города Новосибирска». Бригада удерживала третье и второе места во Всесоюзном соревновании комсомольско-молодежных бригад.

Социалистическое соревнование проходило под военными лозунгами: «Фронт и тыл неотделимы», «Победа фронта куется в тылу», «Отдадим все свои силы и знания для нужд Великой Отечественной войны», «Самоотверженным стахановским трудом поможем доблестной Красной Армии разгромить озверевшего врага!», «Наше дело правое, победа будет за нами!».

Стахановцы военного времени выдвинули новые формы труда. Фрезеровщик третьего цеха В. М. Уткин применил свое новое местное приспособление. Он перевыполнил дневное задание более чем в семь раз. Через несколько месяцев тот же Уткин внес новые конструктивные изменения в свое приспособление и выполнил новую расчетную норму на 1000 проц.

Тов. Уткин стал первым тысячником завода.

В день 1 Мая токарь 1 цеха В. М. Зенков на первомайской вахте выполнил сменное задание на 5714 процентов.

Особый подъем в развитии движения тысячников у чкаловцев вызвало обращение рабочих, ИТР и служащих двух передовых заводов от 6 мая ко всем рабочим, ИТР и служащим страны.

Фрезеровщик И. И. Монаков в ночь с 23 на 24 мая выполнил норму на 14940 проц. Он сконструировал вместе с мастером К. Н. Беляк универсальное приспособление. Вместо одной детали стали обрабатывать 24. Они заменили 15 фрезеровщиков, 55 слесарей, 63 строгальщика, 15 разметчиков.

Наивысших рекордов в производительности труда добились в соревновании два знатных тысячника завода тт. Зенков и Санин.

Тов. Санин 29 июня 1942 г. выполнил норму времени на 180600 проц., а т. Зенков 5 августа — на 65454 проц.

Руководство цеха в своем рапорте от 14 октября подводило следующий итог этих замечательных рекордов:

«ДИРЕКТОРУ ЗАВОДА
СЕКРЕТАРЮ ПАРТКОМА

ПРЕДСЕДАТЕЛЮ ЗАВКОМА

Слесарь-разметчик нашего цеха т. Н. Д. Санин 10 октября, встав на Сталинскую фронтовую вахту в честь славных защитников Сталинграда, выполнил норму времени на 51400 проц. Это по счету третий блестящий рекорд производительности труда всесоюзного значения. Первый рекорд он установил 11 июня 1942 г., выполнив норму времени на 31600 проц., 29 июня 1942 г. он добился выполнения нормы времени до 180.600 проц.

Тов. Н. Д. Санин является инициатором движения тысячников в цехе, неутомимым и замечательным рационализатором. Им подано 13 рационализаторских предложений и большинство из них внедрено в производство. На протяжении всей своей работы т. Санин систематически перевыполняет месячные производственные планы на 300—400 проц. Он много положил труда и энергии в дело повышения квалификации низкоразрядных рабочих.

Соревнуясь в течение июня и июля со знатым токарем цеха № 1 т. Зенковым, т. Санин по всем пунктам своего сообразительности вышел победителем. Одновременно он является и хорошим общественником цеха, работая профоргом фрезерной группы.

Ко дню 25-летия советской власти вступает в кандидаты ВКП(б).

Характеризуя работу т. Санина, как подлинного гвардейца тыла и славного патриота нашей Родины, мы вторично просим о том, чтобы Вы вошли с ходатайством перед нашим Наркоматом о награждении т. Санина Н. Д. значком «Отличника социалистического соревнования» и перед обкомом ВКП(б) и облисполкомом о занесении т. Санина на почетную доску знатных людей области.

Начальник цеха

Парторг цеха
Предцехкома.

По инициативе стахановцев третьего цеха возникло движение двадцатников. Сущность движения заключалась в том, чтобы каждый рабочий, участок, мастерская выполняли программу месяца к 20 числу. В движении двадцатников участвовало большинство рабочих, участков, мастерских и цехов. В последующем своем развитии оно переросло в новую форму социалистического соревнования. Возникло движение вкладчиков в Сталинский фонд победы.

В середине 1942 г. многообразные формы социалистического соревнования дополнились соревнованием мастеров, начальников мастерских и участков.

В третьем цехе в мастерской, которая в сентябре вышла победительницей среди соревнующихся мастерских цеха, слесарная группа т. Калабуша первой закончила программу сентября еще 25 числа, выполнив план на 112 проц.

Известие о том, что завод во Всесоюзном социалистическом соревновании за август занял второе место, а среди предприятий области завоевал первенство, — вызвало новый подъем в коллективе завода.

После того, как прогудел вечерний гудок, к зданию заводоуправления группами и в одиночку стали собираться рабочие, работницы, инженеры, техники и служащие завода. Прямо от станков они пришли сюда, чтобы присутствовать при вручении заводу высокой награды — переходящего Красного знамени областных организаций и заверить партию и правительство о своей готовности с еще большим упорством и настойчивостью бороться в дальнейшем за досрочный выпуск продукции, за лучшую помощь фронту.

Количество стахановцев к концу года увеличилось в два раза. Годовой план был выполнен на 100,9 проц.

*
**

«Москва, Кремль.

Товарищу СТАЛИНУ.

Дорогой Иосиф Виссарионович!

Коллектив рабочих, инженерно-технических работников и служащих нашего завода успешно завершил 1942 год. За истекший год нами проделана большая работа по освоению выпускаемой продукции, по улучшению технологии производства и качества изделий. Выпуск продукции из месяца в месяц шел нарастающими темпами.

Вступив во Всесоюзное социалистическое соревнование предприятий нашего Наркомата, коллектив завода дал сверх плана много продукции, нужной фронту и стране, и вот уже три месяца держит первенство в этом соревновании и знамя Государственного Комитета Обороны.

В декабре 1942 года объем выпущенной продукции по сравнению с январем 1942 года увеличился в несколько раз, а производительность труда возросла в два с половиной раза. Путем улучшения энергохозяйства завод сэкономил за минувший год большое количество электроэнергии и топлива. За счет внедрения рационализаторских предложений завод получил 10 миллионов рублей экономии.

Воодушевленные Вашим октябрьским докладом и приказом, а также победоносным наступлением героической Красной Армии рабочие, инженеры и служащие завода с еще большей энергией, не считаясь с временем, добиваются в новом боевом 1943 году дальнейшего увеличения выпуска продукции.

Мы обращаемся с призывом к коллективам предприятий нашего Наркомата путем дальнейшего развертывания социалистического соревнования множить победы на трудовом фронте. В ознаменование 25-й годовщины Красной Армии коллектив нашего завода обязуется дать фронту и стране большое количество продукции сверх плана.

Мы заверяем Вас, дорогой Иосиф Виссарионович, что отдадим все силы и время на увеличение выпуска продукции, нужной для окончательного разгрома фашистских разбойников».

По поручению коллектива завода рапорт подписали: директор завода, парторг ЦК ВКП(б), председатель завкома, комсорг ЦК ВЛКСМ и стахановцы военного времени Назаров, Макаров, Уткин, Чернуха, Яковлев.

*
**

Бережно хранят передовые производственники красные книжечки:
«Книжка вкладчика в Сталинский фонд победы над врагом».

Их владельцы — лучшие люди завода. Мастер Ванда за время войны подготовил 15 учеников. Его ученики Скобелев, Попов, Воронцов, Пахорукова дают по 1,5—2 нормы. В книжке тов. Ванда внесены выработанные им сверх плана детали: в январе — на 4289 руб., в феврале — на 4593 руб. и в марте — более чем на 8000 руб.

14 учеников воспитанников токаря Алексея Александровича Павлова работают на ответственных участках. Про Павлова говорят: «Этот работает, как часы». В его книжке вкладчика в Сталинский фонд победы значится: «Сверх плана выпущено в январе на 2499 руб., в феврале на 2985 руб., в марте на 2296 руб.».

У вкладчика в Сталинский фонд победы фрезеровщика И. И. Молякова многие тысячи рублей сверхплановых деталей. Гвардейцы тыла: сибиряк Монаков, ленинградец Павлов и москвич Ванда с каждым месяцем увеличивали свои вклады.

С 20 августа по 1 сентября трудящиеся завода встали на стахановскую вахту усиленной помощи наступающим частям Красной Армии.

23 сентября 1943 года — радостный день. Гвардии капитан Герой Советского Союза тов. Герасимов торжественно вручил коллективу завода Красное знамя Государственного Комитета Обороны. Дирекция завода и партийный комитет поздравили коллектив с победой и призвали к новым трудовым подвигам.

А 7 ноября чкаловцы получили письмо от областного комитета партии:

«КОЛЛЕКТИВУ ЧКАЛОВЦЕВ»

Областной Комитет Всесоюзной Коммунистической партии (большевиков) горячо приветствует коллектив чкаловцев в день 26-й годовщины Великой Октябрьской Социалистической революции.

Рабочие, инженеры, техники и служащие Вашего завода достойно встречают эту знаменательную дату. В течение последних 4 месяцев завод систематически перевыполняет задания Наркомата.

Своей самоотверженной работой коллектив завода завоевал и крепко держит в руках переходящее Красное знамя Государственного Комитета Обороны.

Обком ВКП(б) гордится результатами Вашей работы и выражает уверенность в том, что коллектив Вашего завода в ближайшее время добьется резкого снижения расходов на дефицитных материалов, проведет дополнительную механизацию трудоемких процессов производства и успешно закончит переход на изготовление нового, более совершенного типа продукции.

Желаем Вам успехов в решении всех производственных задач.

С 26-й годовщиной Великого Октября, товарищи!

Вперед, к новым победам на трудовом фронте!

СЕКРЕТАРЬ ОБЛАСТНОГО КОМИТЕТА ВСЕСОЮЗНОЙ КОММУНИСТИЧЕСКОЙ ПАРТИИ (большевиков)».

В знак любви к Великому Сталину в честь дня его рождения чкаловцы встали на десятидневную фронтовую вахту. Коллективы цехов т.т. Чижова, Гладких, Туманова к 21 декабря закончили годовые планы. 20 комсомольско-молодежных бригад ко дню рождения товарища Сталина завершили месячные задания.

*
**

С меньшим количеством рабочих давать фронту больше продукции — вот задача, которая была поставлена перед коллективом завода в новом 1944 г.

Поток — наиболее совершенный путь для выполнения этого требования. Не распыляя своих сил, руководители, инженеры, стахановцы завода систематически и упорно переводили на поточный метод один цех за другим. Немало трудностей пришлось преодолеть, немало сложных технических проблем решить. Но настойчивая борьба за самый современный метод производства принесла свои результаты. Завод стал одним из передовых предприятий страны.

Внедрялась новая система производства на более трудоемких участках, механизировались тяжелые процессы, вводилась взаимозаменяемость агрегатов. За два года завод, при том же количестве рабочих, увеличил выпуск продукции в три раза. Производственный цикл сократился в четыре раза. В 1944 году дополнительно организовано было 17 поточных линий. Всего на заводе действовало к этому времени 24 поточных линии с тремя конвейерами с принудительным ритмом.

Инженерно-технические работники завода внедрили в 1944 г. 558 конструктивных усовершенствований.

*
**

Коллектив завода держал ленинскую фронтовую вахту усиленной помощи наступающим частям Красной Армии. Чкаловцы озаменовали день светлой памяти любимого Ильича новыми трудовыми подвигами. В дни ленинской фронтовой вахты в цехе т. Осокина были организованы три новых комсомольско-молодежных бригады. Бригады тт. Бондаренко и Семкиной ежедневно выполняли сменные задания на 125 проц., а бригада т. Бобровских выпускала до 50 проц. сверхплановых изделий в Сталинский фонд победы. С молодежью горячо соревновалась фронтовая бригада кадровых рабочих под руководством бригадира Вдовина. Изо дня в день этот крепкий стахановский коллектив выполнял сменное задание на 150 проц., а 17 января дал двойное сменное задание.

Старый кадровый рабочий Н. Рябов в дни ленинской фронтовой вахты, работая на 4 станках, выполнял на каждом станке сменное задание на 120—125 проц.

Самоотверженный труд коллектива завода высоко был оценен партией и правительством. Указом Президиума Верховного Совета СССР большая группа командиров производства, стахановцев военного времени, инженеров, техников, служащих, партийных и профсоюзных работников награждена орденами и медалями Советского Союза.

Радостная весть о правительственной награде была встречена чкаловцами с огромным патриотическим подъемом.

*
**

«Побеждать в труде не числом, а умением!».

С таким призывом ко всем рабочим завода обратились многостаночники третьего цеха.

Они писали:

...«Теперь, когда победа близка, когда дело идет к полному разгрому гитлеровской военной машины, необходимо еще большее напряжение сил народа, самоотверженная работа советских людей в тылу.

...Мы, многостаночники цеха № 3 в числе 23 человек, обязуемся в честь наступающей Красной Армии в ближайшие дни перейти на работу с 47 станков на 52 с тем, чтобы на каждом станке выполнять нормы не меньше, чем на 140 проц.

Мы обращаемся ко всем рабочим завода с призывом о переходе на обслуживание нескольких станков, о совмещении профессий. Этим мы высвободим людские резервы, которые нужны сейчас фронту и для восстановления разрушенного хозяйства в освобожденных от немецких захватчиков районах.

Все для фронта! Все для победы!

Смерть немецким захватчикам!»

Обращение подписали стахановцы-многостаночники Комяков, Степанов, Вериги, Иванова, Яковлев, Нилов, Монаков и другие.

*
**

В цехах развернулось традиционное предмайское социалистическое соревнование.

Большинство цехов работало высокими темпами, изо дня в день перевыполняя суточный график. По-гвардейски дрались за план славные бригады кадровых рабочих.

Все силы, все способности, всю творческую инициативу коллектив завода направлял на безусловное выполнение предмайских социалистических обязательств. Героическим трудом добивались почетного права первыми в области подписать первомайский рапорт товарищу Сталину.

Среди передовиков производства вновь были прославленные имена бригадиров Оксаны Власюк, Григорьевой, Скобляковой, Волнухиной, Орчакова, Червякова и многих других. Участники предмайского соревнования обогащали производство своим творчеством и добились блестящих результатов.

С украинских фронтов поступали, волнующие известия о выходе советских войск на государственную границу СССР. В честь днестровских дивизий кокильщик т. Козлов перевыполнил 27 марта задание в 6 раз, формовщик Иванов в 7 раз, стахановцы Ивачев, Андриянов, Дмитриев дали каждый по 4—5 норм выработки. Цех освоил новый, более совершенный метод кокильного литья, что экономит 18 проц. металла.

В борьбе за право первыми подписать первомайский рапорт товарищу Сталину коллектив чкаловцев обязался на месяц раньше срока освоить выпуск более совершенной продукции. Отделы и цеха составляли новую технологию, изготавливали чертежи, генеральную оснастку.

*
**

Одесса — наша! Группа мастера Бурого, из третьего цеха в честь одесских дивизий выполнила сменное задание на 165 проц. 12 апреля этот коллектив выполнил двухмесячное задание.

Коллектив одного из цехов 8 апреля на 6 дней раньше срока выпустил первую единицу нового изделия. Этим цех обязан т.т. Верпаховскому, Башуеву, Иванову, Попову, группе мастера Тихомирова. Стахановцы Рошин, Трубин, Капустин сутками не выходили из цеха. Высокое

мастерство показали старший технолог т. Гуржий и стахановцы военного времени Щеломенцев, Назаров и другие.

Так работая, по-большевистски соревнуясь за высокие показатели труда, коллектив завода с честью выполнил предмайские социалистические обязательства. Производственные программы первого квартала и апреля завершены досрочно. На месяц раньше срока, в канун великого праздника, коллектив чкаловцев с честью выполнил свое обязательство по выпуску новой продукции.

В первомайском рапорте Великому Сталину чкаловцы писали:

«Мы не слышим артиллерийской канонады, фронт от нас далеко, но линия фронта проходит через сердце каждого патриота. Мы знаем, что в пуле, сразившей немца, в снаряде, разбившем фашистский танк, есть частица и нашего труда, частица нашей безграничной любви к Родине, нашей лютой ненависти к врагу».

С этими высокими патриотическими чувствами боролись чкаловцы за выполнение предмайских социалистических обязательств.

Рабочие и работницы становились на стахановские фронтовые вахты и показывали образцы высокой производительности труда.

За самоотверженный труд коллектив чкаловцев вновь удостоен высокой чести: за заводом 9-й месяц подряд оставалось переходящее Красное знамя Государственного Комитета Обороны.

**

Желая оказать возможно лучшую помощь победоносно наступающей Советской Армии, рабочие, инженерно-технические работники и служащие нашего завода собрали из своих личных сбережений 400 тысяч рублей и передали их в фонд Верховного Главнокомандования на строительство самолетов «Чкаловец».

На имя товарища Сталина была послана телеграмма о выполнении чкаловцами своего долга перед Родиной, перед Красной Армией.

В адрес коллектива завода от товарища Сталина пришла приветственная телеграмма:

«...Прошу передать рабочим, работницам, инженерно-техническим работникам и служащим Вашего завода, собравшим 400 тысяч рублей на строительство самолета «Чкаловец», мой братский привет и благодарность Красной Армии.

И. СТАЛИН».

С молниеносной быстротой облетела завод радостная весть о приветственной телеграмме товарища Сталина. Новыми трудовыми подвигами отметили чкаловцы это событие в жизни завода.

Несмотря на трудные условия освоения нового типа продукции и посылку части рабочих на весенний сев, коллектив завода выполнил программу в мае на 105,2 проц. Среднесуточный выпуск, по сравнению с апрелем, увеличен на 4 проц., а выпуск новой продукции в 4 раза превысил государственное задание. Майское задание цех т. Гладких выполнил на 115,1 проц., а кузнецы цеха т. Кипниса — на 113,8 проц. Выполнили свои планы пехи тт. Шинкевича, Круглова, Осокина, Мазанова, испытательная станция и другие.

Цех т. Гладких выполнил полугодовой план к 7 июня.

Приближалась 27 годовщина Великого Октября. Коллектив завода выступил инициатором фронтового двухнедельника с 15 октября по 1 ноября на всех предприятиях города и области.

Чкаловцы писали:

«Дорогой Иосиф Виссарионович!

Мы, рабочие и работницы, инженеры, техники и служащие завода, в день 27-ой годовщины Великой Октябрьской социалистической революции шлем Вам свои поздравления и пожелания доброго здоровья на многие годы.

...Тысячи километров отделяют нас от фронта. Но мысли и сердца наши там, на передовой линии огня, они бьются вместе с пламенными сердцами доблестных воинов победоносной Красной Армии. Каждое посланное нами на фронт изделие — частица нашего вклада во всенародное дело разгрома подлого врага, выражение нашей безграничной любви к Родине и лютой ненависти к немецко-фашистским захватчикам.

В первомайском рапорте мы дали Вам слово:

с марта по октябрь 1944 г. увеличить выпуск продукции для фронта на 5 млн. рублей;

дать экономии от снижения себестоимости продукции 8 млн. рублей;

повысить производительность труда на 7 проц.;

экономить 2 млн. киловатт-часов электроэнергии;

добиться дальнейшего улучшения культурно-бытовых условий жизни трудящихся завода.

Сегодня, в день всенародного праздника 27-ой годовщины Великого Октября, мы счастливы рапортовать Вам о том, что свое обязательство мы выполнили с честью.

За 7 месяцев текущего года выпуск продукции нами увеличен на 6 млн. рублей, сверхплановая экономия составляет 11 млн. рублей.

...Мы берем обязательство:

выполнить годовой план ко дню Вашего рождения — 21 декабря:

перевыполнить план по производительности труда за ноябрь—декабрь на 5 проц.;

закончить отчетный год с прибылью в размере 70 млн. рублей.

Заверяем Вас, дорогой Иосиф Виссарионович, что и с этой задачей коллектив завода справится с честью. Сибиряки сделают все, чтобы снабдить в нужном количестве героическую Красную Армию первоклассной продукцией.

Слава победоносной героической Красной Армии!

Слава партии большевиков, партии Ленина—Сталина!

Слава Великому Сталину!»

В день шестидесятилетия товарища Сталина трудящиеся завода заявили любимому вождю:

«Товарищ Сталин! Клятву, данную Вам в октябрьском рапорте о досрочном выполнении годового плана ко дню Вашего рождения, коллектив завода выполнил с честью».

6 января 1945 г. открылась общезаводская профсоюзная конференция, на которой были подведены итоги сложной работы завода. Здесь вспомнились многие героические подвиги чкаловцев. В октябре 1942 г. слесарь-разметчик Николай Санин выполнил задание на 51400 проц., заменив труд 241 револьверщика и 250 слесарей. Тысячник-рационализатор Иван Илларионович Монаков выполнил задание на 20000 проц., заменив 200 фрезеровщиков.

Комсомолка-револьверщица Шура Калинкина из третьего цеха в октябре 1943 г. первая на заводе создала комсомольско-молодежную бригаду. Теперь на заводе около 500 комсомольско-молодежных и кадровых фронтовых бригад.

В соревновании по профессиям принимали участие сотни рабочих и работниц. За последние пять месяцев победителями в этом соревновании явились 991 человек.

16 месяцев подряд коллектив чкаловцев являлся неизменным победителем во Всесоюзном социалистическом соревновании и работал под знаменем Государственного Комитета Оборона.

Большая работа была проделана и в области улучшения быта рабочих. Построены новые дома, баня, открыт прекрасный клуб, благоустроены общежития, значительно расширена сеть лечебных учреждений. В прекрасных детских учреждениях воспитывались тысячи маленьких чкаловцев. Работал туберкулезный ночной санаторий, заводской дом отдыха.

В честь общезаводской профсоюзной конференции коллектив завода встал на фронтовую стахановскую вахту.

Чкаловцы выполнили клятву, данную товарищу Сталину, и день Победы провели под знаменем Государственного Комитета Оборона.

Указом Президиума Верховного Совета СССР завод за образцовое выполнение заданий правительства был награжден орденом Ленина.

Была награждена также орденами и медалями Союза ССР большая группа работников завода.

Решением ВЦСПС и Наркомата в 1946 г. завоеванное заводом в августе 1943 г. переходящее Красное знамя Государственного Комитета Оборона за выполнение всех заданий правительства было оставлено заводу навечно.

В ряды Советской Армии ушли многие рабочие. Поступало новое пополнение. Пришли не выдавшие завода женщины, учащиеся, подростки: они обучались, становились токарями, слесарями, столярами. За время войны было обучено и повысило свою квалификацию 34570 человек. Подготовлено 942 станочника, 1384 слесаря. В стахановских школах получили производственные навыки передовых приемов работы 12167 человек. Прошли курсы технического минимума 7484 человека. Подняли свою квалификацию на курсах целевого назначения 4070 человек. 2389 инженерно-технических работников прослушали курсы повышения квалификации.

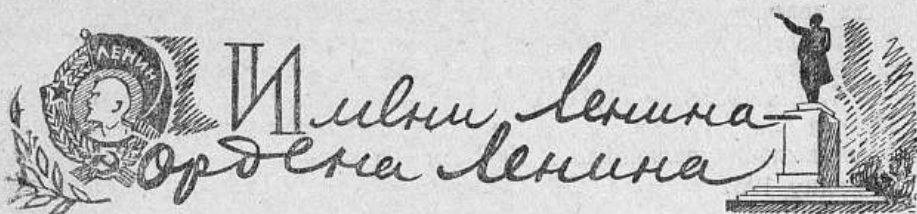
К концу войны коллектив завода имел 5480 стахановцев, 2653 многостаночников, 75 многостаночников, более 1000 двадцатников, 45 совмещающих профессии, 465 комсомольско-молодежных бригад, 116 бригад кадровых рабочих. Указом Президиума Верховного Совета СССР в 1944 году награждено орденами и медалями 206 человек. Указом Президиума Верховного Совета СССР в 1945 г. награждено орденами и медалями 357 работников завода.



Так жил и работал коллектив завода имени В. П. Чкалова в дни Великой Отечественной войны.

В молодую историю города Новосибирска завод им. Чкалова вошел блестящей страницей. Он принял в себя тысячи людей, ранее не выдавших завода, воспитал их на коллективной работе, дал квалификацию, открыл пути в трудовую жизнь.

Чкаловцы живо откликались на все волнующие вопросы дня: помогали фронту, помогали городу и сельскому хозяйству области. Они шли в первых рядах бойцов за честь и славу своей отчизны и в историю Великой Победы над врагами человечества вписали свою славную героическую страницу.



Начинался завод имени Ленина, как и многие дореволюционные русские предприятия, небольшой полупроизводственной, полуремонтной мастерской. Теперь уже мало кто помнит эту тесную, крохотную мастерскую. В ней не насчитывалось и десятка рабочих. Отечественные точные механизмы, точное приборостроение были тогда не в почете. Правительство и крупная промышленность предпочитали свои заказы пересылать за границу, частный же рынок с его разнообразным, неопределенным спросом не давал никакой возможности развернуть серийное производство.

Была в одном городе и еще одна мастерская такого же характера. Возникла она, как и первая, в 1906 году, и по существу ничем от нее не отличалась.

Трудно сказать, сколько времени продолжалось бы это полукустарное существование, если бы не война 1914 года. С первых же дней она показала катастрофическую неподготовленность царской России к современным боевым операциям и заставила правительство обратить, наконец, внимание на отечественное точное приборостроение.

За все годы существования при царском правительстве завод, однако, влачил жалкое существование. Только после Октябрьской революции завод стал развиваться, как крупное предприятие республиканского значения.

Годы сталинских пятилеток стали и годами бурного расцвета завода.

Приведем лишь несколько цифр: товарный выпуск продукции, по сравнению с 1927 годом, составлял в 1929 году — 117,4 проц., в 1930-м — 276, в 1931-м — 319 и в 1932-м — 477 процентов. При этом, если в 1927 г. завод выпускал изделия всего 5 номенклатур, то в 1932 г. он выпускал уже 19 номенклатур. В то же время завод освоил целую серию новых образцов, выпускал новые опытные экземпляры. В результате творческой работы коллектива в годы первой пятилетки было изготовлено до 50 разных типов очень ценных приборов.

Эти же годы принесли значительные успехи в освоении технологического процесса.

Еще значительнее рос завод в годы второй сталинской пятилетки. Официальные данные свидетельствуют об этом: по сравнению с 1927 годом товарный выпуск продукции в 1933 г. достиг 563 проц., в 1934 году — 726, в 1935-м — 1076, в 1936-м — 2012 и в 1937-м — 2461 проц.

Иными словами, по сравнению с первым годом первой пятилетки товарный выпуск увеличился в 1937 году в 24 раза.

К концу 1937 г. завод выпускал уже 60 номенклатур различных изделий.

Производительность труда выросла в 4,5 раза;росло и материальное благосостояние работающих. Среднемесячная заработная плата за годы второй сталинской пятилетки увеличилась в полтора раза, а по отношению к первому году первой пятилетки — в три с лишним.

Годы третьей пятилетки и особенно годы Великой Отечественной войны принесли заводу новые победы. В 1938 году выпуск товарной продукции, по отношению к 1927 году, увеличился в 45 раз, в 1939-м — в 68 раз, в 1940-м — в 86 раз, в 1941-м — в 100 и в 1942-м — в 177 раз.

1939 год был особенно памятным годом для коллектива нашего завода. Указом Президиума Верховного Совета СССР 66 работников были награждены орденами и медалями Советского Союза. В числе награжденных значились лучшие мастера, добившиеся высоких образцов производительности труда, бригадиры, стахановцы, перевыполнявшие свои задания на 200 и больше процентов, командиры производства.

Второй громадной радостью было присвоение заводу имени великого Ленина.

В своем письме к товарищу Сталину коллектив заявил:

«С именем великого Ленина разгромили мы всех врагов в гражданской войне.

С именем великого Ленина, под руководством его мудрого ученика и соратника товарища Сталина было восстановлено разрушенное хозяйство нашей страны.

С именем великого Ленина в две Сталинские пятилетки наш народ в основном построил социалистическое общество и начал постепенный переход от социализма к коммунизму.

Носить это имя — величайшая честь, но она налагает и величайшие обязанности.

Быть достойным великого имени — значит, выполнить заветы товарища Ленина; значит, с большевистской страстью бороться за выполнение указаний его гениального ученика, мудрого вождя и учителя товарища Сталина; значит, выполнять решения XVIII съезда Всесоюзной Коммунистической партии большевиков».

Под знаком выполнения этих решений коллектив завода имени Ленина и встретил Великую Отечественную войну. Перед заводом встали новые громадные задачи, связанные с освоением ряда ранее невыработывавшихся объектов производства.

Трудности были большие. Однако не прошло и трех месяцев, как завод развернул крупно-серийное производство изделий нескольких типов. По своим эксплуатационным свойствам они превосходили все известные мировые образцы.

Над усовершенствованиями их работали конструкторы тт. Финкельштейн, Хищенко, Михалев, Николаев, Агнцев, Еремин, Толокнова. Они сэкономили заводу около двух миллионов станкочасов, двести пятьдесят тонн черных металлов.

В то же время дирекция завода, вся его партийная организация, агитаторы, коммунисты и комсомольцы изо дня в день развертывали

социалистическое соревнование под лозунгами: «Все для фронта!», «Все для победы!». В цехах множились ряды стахановцев. Именно в 1942 г. на заводе имени Ленина появились первые тысячники.

Начало этому движению положил строгальщик инструментального цеха П. С. Синицын. А затем заводская многотиражка из номера в номер стала рассказывать о том, как растут стахановцы военного времени.

«Комсомолка тысящица Сесина освоила вторую профессию. Были дни, когда она выполняла норму на 1000 проц. Пусть идут часы, — 12—14—18—20... если фронтовое задание не выполнено, она не оставит своего рабочего места.

Мария Храпова вырабатывала за смену 1800 проц. нормы. За двоих, за троих трудилась Маруся Баданова. Ее примеру следовала вся бригада»...

Таких людей были сотни.

Стахановская мысль неустанно работала над выявлением новых резервов времени. Знатный стахановец Иван Никанорович Иванов сделал специальный штамп для изготовления срочных деталей и выработал за смену семьдесят две нормы, выполнив фронтовое задание на 5500 проц.

До войны Алексей Соколов был студентом машиностроительного института. В начале войны он пришел на завод. В те дни на сборке не хватало людей, и технолог Соколов освоил вторую профессию — сборщика-механика. На доске показателей против его фамилии появились цифры: 600—700 проц.

Говорят, что ночью работать труднее, чем днем. Однако именно в ночную смену Алексей Соколов стал тысячником.

Коммунисты были впереди на всех участках, всюду, где решался успех фронтовых заданий. Вот еще одна выдержка из заводской газеты «Рабочая трибуна»:

«Всего в 1942 году было внедрено в производство 270 рационализаторских предложений рабочих и инженерно-технических работников тт. Хартова, Швецова, Слезкина и др. Они дали свыше 6 млн. рублей экономии.

Только в результате освоения девяти новых объектов было сэкономлено еще 7 с лишним миллионов, не считая экономии цветных и черных металлов. Это заслуга тт. Менц, Печерского, Аистова и работников бюро подготовки производства цехов».

В то же время коллектив завода принял шефство над несколькими машинно-тракторными станциями области, обеспечив их кадрами, инструментом, станками.

Работники мастерской твердых сплавов тт. Викторов, Трушин, инженер Швецов, освоив пластины крупного сечения, передали свой опыт другому заводу, обучив для него соответствующие кадры.

В июне за производственные успехи коллективу завода было присуждено переходящее Красное знамя ЦК ВКП(б). В ответ на высокую награду сборщик-механик комсомолец Л. Друзин выполнил дневную норму на 1107 проц., фрезеровщик Смирнов — на 1150, столяр Митрофанов, токарь В. Волков — на 1000.

Принимая от представителей гвардейской части знамя ЦК ВКП(б), коллектив поклялся ковать победу днем и ночью, не зная усталости, ни на минуту не забывая, что враг еще силен.

*
**

Конечно, не все шло гладко. Много было трудностей, неполадок. Но люди их настойчиво преодолевали. Совещания партийно-хозяйственного актива, производственные совещания, социалистические счета отстающим участкам, десятиминутки, стенные газеты и боевые листки, сатирические «молнии», слеты фронтовых бригад — все формы партий-

но-массовой и политической работы были мобилизованы на преодоление трудностей.

В результате коллектив находил все новые и новые резервы. Перевод трудоемких деталей на литье под давлением, внедрение новых объектов в серийное производство — мероприятия, способствовавшие сокращению времени на механическую обработку и сборку, позволили заводу в 1942 г. высвободить свыше 316 станков.

Одно только литье под давлением, инициаторами которого были тт. Печенев, Печерский, Селезнев, Тюрин, Ткач и Байков, сберегло предприятию около 6 млн. нормо/часов.

Колоссальный эффект дало внедрение стахановских наладок.

Инженеры тт. Аврусин и Беспрозванный с целью сокращения брака предложили изменить технологический процесс наклеечных корпусов. Дальше оказалось, что и холостой ход можно использовать на токарных станках при нарезке резьбы. Это подсказал один из мастеров, подняв производительность труда на своем участке в три раза.

Используя отходы производства, А. Н. Лихачев освоил восстановление абразивных кругов и сегментов простых форм.

Можно назвать и других авторов ценных рационализаторских предложений — тт. Печерского, Панасюка, Шестакова, Швецова, Токарева, Воронова, Герасимова, Гужова, Бурашникова.

В мае 1942 года на предприятиях области возникло новое замечательное движение — двадцатников. Стахановцы-двадцатники выполняли свое месячное задание в 20 дней. На заводе имени Ленина движение было сейчас же подхвачено. Коммунист-многосотник слесарь П. Головкин закончил месячное задание на 101 проц. к 12-му мая. Комсомолка двухсотница револьверщица А. Соловьева закончила задание 20-го. Комсомолец слесарь С. Евдокимов стал из месяца в месяц завершать программу в 10—15 дней.

Героическими делами отметил коллектив завода 63-летие со дня рождения любимого Сталина. Бригада слесарей Евдокимова к 21 декабря закончила месячный план, а сам бригадир выполнил в этот день норму на 1876 проц. Слесарь комсомолец М. Карленков дал 1426 проц. нормы. Первый тысячник завода строгальщик Синицын, приспособив специальную державку, выработал 1000 проц. на новой работе.

*
**

1942 год был особенно тяжелым годом для завода. Сказывался недостаток оборудования, нехватка кадров, серьезные перебои в снабжении остродефицитным металлом, топливом, разбросанность объектов завода по городу, отсутствие транспорта. И тем не менее завод выполнил досрочно годовую программу. План 1942 года по товарной продукции был выполнен на 113,5 проц. против заданий Государственного Комитета Оборона и на 103 проц. против плана Главного Управления. При этом объем производственной программы 1942 года по сравнению с 1941 годом вырос на 58 проц.

Систематически, начиная с марта, перевыполняя планы по товарной продукции, завод достиг в декабре увеличения выпуска, в сравнении со средне-месячным выпуском военного времени на старой базе, на 209 проц.

Еще одна цифра: в 1942 году завод дал Родине чистой прибыли два с половиной миллиона рублей.

С мая завод начал получать задание по пятидневному графику и результаты второго полугодия показали, что завод — впервые в практике своей отрасли промышленности — может работать строго по графику.



Остается добавить, что в этом же 1942 году коллектив завода собрал свыше 3 миллионов рублей на строительство авиаэскадрильи «За Родину», за что получил благодарность товарища Сталина.

Это кроме подарков, бойцам и офицерам Советской Армии, кроме помощи семьям фронтовиков.

В 1943 году завод вступил в новый этап своего развития, характеризующийся завершением специализации производства, значительным ростом объема программы и выпуском новых конструкций изделий, созданных заводом.

Параллельно с этим шире, чем прежде, развернулась борьба за снижение себестоимости продукции, за экономию материалов, электроэнергии и топлива.

Завод становился комбинатом массового и серийного производства трудоемких и сложных изделий.

Упомянув об этих победах, надо опять-таки говорить прежде всего о людях.

В дни предмайского соревнования револьверщица Салопова, изменив режим резания, стала в день давать до 500 проц. нормы. Бригада Петра Латышева, внедрив скоростной метод ремонта, стала на 5—8 дней раньше срока ремонтировать станки.

Не только выполнить задания, но и давать сверхплановую продукцию в фонд победы имени Сталина! — таков был лозунг передовиков социалистического труда.

Знатный кузнец завода В. Шермаков первым вложил в фонд победы 1547 нормочасов, шлифовальщик И. Великанов — 2175, сварщик Я. Игнатьев — 1376, слесарь А. Калганов — 1926. И таких людей было много. Их общий вклад в Сталинский фонд победы выразился цифрой в 2.227.719 нормочасов.

Отдельно нужно сказать о молодежи завода. В борьбе за переходящее Красное знамя ЦК ВКП(б) комсомольцы и молодежь шли в передовых шеренгах коллектива, в частности комсомольцы цеха тов. Аленичева.

Один из них — Сергей Евдокимов был инициатором организации на предприятиях области фронтовых комсомольско-молодежных бригад. Он, М. Карленков, Щелкунова, Леонова и другие были в 1943 г. награждены почетными грамотами ЦК ВЛКСМ.

Участник 1-го областного слета молодых рабочих комсомолцев бригадир И. Белкин, комсомолец Л. Коротеев не только прекрасно работали на заводе, но и учились без отрыва от производства в школе, готовясь к защите Родины.

Хорошие отзывы о работе в подшефном госпитале получила бригада комсомольцев во главе с членом комитета комсомола тов. Горбуновой.

1943 год характерен для завода и большим размахом научно-исследовательской работы. Она была в первую очередь направлена на изыскание заменителей дефицитных материалов, улучшение технологии, улучшение качества продукции, повышение ее качества.

В этом году было внедрено до 250 различных мероприятий, меняющих технологические процессы обработки деталей и сборки изделий. Они дали 271.430 нормочасов экономии.

Особенно много дал перевод отдельных деталей на литье под давлением, на холодную и горячую штамповку. Экономия от этих мероприятий превысила 3,5 миллиона рублей.

На этой работе тоже выдвинулись десятки талантливых людей. Назовем хотя бы Михаила Павловича Пахомова. Он прошел короткий, но полный труда и смелых исканий путь от слесаря-инструментальщика до квалифицированного специалиста-конструктора. Работая над изготовлением сложных средств производства, Михаил Павлович, нередко без чертежей, проектировал высококачественные прессформы для литья под давлением. Его карандашу принадлежит много прекрасных образцов, среди которых есть весьма сложные и экономически очень эффективные.

Можно назвать имена других конструкторов и работников лаборатории — гг. Турыгина, Рамазанова, Черняк, Баранова, Белкова, Шестакова, Карпова, Гуревич, Коган, Колбецкого.

Выполняя первомайский приказ товарища Сталина, коллектив завода неуклонно внедрял систему работы по графику, изо дня в день изыскивал внутризаводские резервы, добиваясь экономии во всем.

Изделие, которое собирала бригада Родимова, считалось сложным и трудоемким. Месячное задание она выполняла с большим напряжением. Тогда решили производить сборку поточным методом. Но в первый же день работы по новому методу задание было выполнено лишь на 50 проц. Итоги работы второго дня были не лучше.

Не один раз инженер Маталин проверял схему движения деталей на сборке и каждый раз она оказывалась правильной. А работа сборщиков была безуспешна. И только после нескольких экспериментов ошибка была найдена: оказалось, что сборщик, с которого начинался поток, накапливает у себя изделия. Устранив ошибку, коллектив бригады увеличил свою производительность в 10 раз.

— Что я сделал сегодня для фронта? Все ли сделал, что мог? — спрашивал себя каждый работник завода и с суровой взыскательностью требовал от себя: надо сделать еще больше, еще лучше, еще быстрее.

Лучшие мастерские завода — мастеров А. Шибаева, П. Бакалдина, И. Орловского, И. Сокрутина; лучшие люди завода — сборщик Зеленцев, токарь Туляков, кузнец Подлегаев, старый кадровый механик Пышный, токарь Туляков, токарь Солдатов давали высокие образцы производительности труда.

Оказывал коллектив и другую поддержку фронту: собирал теплые вещи, подарки.

«Спасибо, дорогие товарищи, за присланные подарки, — писали бойцы гвардейской части. — Ваш трудовой энтузиазм еще больше воодушевляет гвардейцев на решительные схватки с заклятым врагом. Родина требует от гвардейцев фронта и тыла напряжения всех сил. Подняйтесь, дорогие!

Победа будет за нами!»

«Поднатужьтесь, дорогие!» Эта фраза облетела весь завод, была подхвачена многотиражкой, стенными газетами, агитаторами...

Большевистское слово всегда играло исключительно большую роль в борьбе завода за первенство в социалистическом соревновании. И здесь коллектив выдвинул своих энтузиастов — работников печати, работников: художника Д. Силецкого, Ю. Фельдштейн, Б. Кушнера, А. Ежика, П. Мазина, Д. Баранова, П. Нестерова, Н. Гуськова.

Правительственной наградой была отмечена работа редактора многотиражки М. Чирейкина.

В 1943 году завод 8 раз выходил победителем во Всесоюзном соревновании по первой группе и 3 раза по второй. Он победил и в соревновании на лучшее предприятие города, завоевав переходящее Красное знамя горкома партии и горисполкома и почетную грамоту облисполкома.

Морозное январское утро 5 января. В этот день рабочие раньше обычного шли на завод, чтобы всем коллективом отметить награждение лучших своих людей орденами и медалями.

Так начался для коллектива завода имени Ленина 1944 год.

Всего было награждено 69 человек. Среди них тт. В. Алешина, Коробан, Мурашкин, Аленичев, Демидов, Сыров, Степанов, Лемешева, Ананьев, Сенаторов, Сеницын, Шестаков и др.

Награда обязывала работать еще лучше. И коллектив взял обязательства: к 23 февраля выполнить двухмесячный план, на 15 проц. увеличить съём продукции, выпустить в серийное производство два новых изделия.

А еще через два месяца завод вступил в социалистическое соревнование за честь подписать первомайский рапорт товарищу Сталину. Это вызвало новый производственный творческий подъем.

Дуся Михайлова в недавнем прошлом работала табельщицей. Благодаря упорному, настойчивому труду крестьянская девушка не только изучила загадочный для нее станок, но взяла обязательство работать на двух станках. В соревновании за право подписать рапорт товарищу Сталину она ежедневно давала 250—300 проц. нормы.

Таких примеров было много. Отличились в соревновании поправщица Н. Морозова, кандидат ВКП(б), автоматчик А. Недуев, сборщик В. Графов, кузнец Подлегаев, сверловщица орденоносец А. Зайцева, ст. технолог Н. Харламов, токарь А. Демидов...

Одному цеху необходимо было быстро освоить новое изделие. На помощь пришли ветераны завода. Пусть у Дорофея Антоновича Пышного лежит в кармане пенсионная книжка — он еще в состоянии работать. 35 лет назад своими руками он создавал завод. Как же мог он остаться в стороне теперь, в трудное для завода время!

Когда Александр Васильевич Туляков пришел на завод, его старший сын едва учился ходить, а сейчас он на фронте; младший сын работает рядом с отцом.

Таковыми же почетными людьми были в цехе Иван Николаевич Копылов, Сергей Иванович Барсуков, Александр Захарович Горожанкин.

И все они не выходили из цеха четыре дня и четыре ночи, пока не сделали то, на что прежде уходили недели.

Такова сила соревнования.

Напряженно работала рационализаторская мысль.

— Вы своими фокусами все моторы пережжете, — сказал цеховой электрик знатым токарям завода Владимиру Бочкову и его сменщику Алексею Большакову, когда они решили убыстренный ход станка, предназначенного для нарезки резьбы, использовать для обточки деталей.

Токари не согласились и пошли на производственный риск. Смелое новаторство увенчалось успехом. На следующий день съем со станка увеличился вдвое. А спустя еще несколько дней Владимир Бочков и Алексей Большаков изготовляли уже в четыре раза больше деталей.

*
**

Большое значение для успешной работы завода в 1943 году имела общезаводская партийно-техническая конференция, поставившая своей целью обеспечить дальнейший рост производительности труда и выпуск более совершенных конструкций с меньшими затратами рабочей силы и мощностей.

От 15 до 30 проц. увеличить съем со станка, освоить более 10 отливок кокильного литья, до 200 новых деталей перевести на холодную штамповку с других видов обработки — таковы были конкретные задачи, поставленные техниками и инженерами завода на этой конференции.

И вот результаты: если в 1940 г. новое изделие внедрялось в производство в полтора года, то в 1944 г. оно поступало в массовый выпуск через полтора месяца.

*
**

Перед заводом стала неотложная задача — организовать стальное литье. Ни помещением, ни оборудованием для этой цели предприятие не располагало, а задачу нужно было решить во что бы то ни стало. Тогда организовалась инициативная группа, в которую вошли инженеры Дубяцкий, Самойлов, Шемякин.

С помощью отдела главного механика они самостоятельно разработали чертежи, изготовили одну из сложнейших установок — сталеплавильную печь емкостью в полтонны. Одновременно строилось и здание сталелитейного цеха.

А спустя несколько месяцев колхозы области уже получили для своих машин десятки тысяч ценных запасных частей, изготовленных с помощью нового сталелитейного цеха.

Люди, пришедшие в цех, рабочие и руководители, с литьем и плавкой стали столкнулись впервые в своей жизни. Но как быстро освоили профессию сталевара рабочие Валуев, Окорочков, Новоселов! Коммунист Лукин был выдвинут бригадиром.

Внимательно наблюдая за работой печи, овладевая техникой производства, молодой коллектив сталеваров добился того, что стойкость печи с 5—10 плавок поднялась до 300 без капитального ремонта.

*
**

В кабинете начальника цеха происходила очередная проверка графика: не было одной детали, сборке угрожал простой.

— А что, если эту деталь перестроить на поточный выпуск? — предложил главный инженер завода.

Идея понравилась. Но ясны были и трудности, основная из которых — тесное, неприспособленное для тяжелого оборудования помещение.

Под руководством главного технолога Менц и технолога Печенова был разработан проект. Партийная организация сумела привлечь к организации поточной линии общее внимание. Весь коллектив цеха, от начальника и его заместителя Колбецкого до рядового станочника, работал с подлинным энтузиазмом, творчески преодолевая трудности.

Ровно через полмесяца сдача деталей шла уже ритмично. Поточная линия дала возможность сократить путь детали с нескольких сот метров с заходом на различные участки обработки до 30 метров. Через полтора часа с момента поступления поковки в цех она превращалась в готовую деталь. Ранее этот срок определялся в 10 дней.

*
**

Станкостроение на заводе началось во второй половине 1944 года, а уже к концу его своими силами были построены станки ШП-350, гвоздильные автоматы, пилы Геллера, сверлильные, резьбонарезные типа «Тиль» и станки для кокилей. Инструментальный цех освоил производство сложных микровинтов.

Параллельно со строительством новых станков были разработаны методы вытяжки латунных труб, а из отходов латуни с помощью кристаллизации под давлением завод стал получать нужных размеров прокат.

На литье под давлением были переведены 345 деталей, на холодную штамповку — 198. В течение года было разработано 250 высокопроизводительных наладок.

В этом же году завод изготовил для сельского хозяйства на 654 тысячи рублей 28 номенклатур различных деталей.

Несмотря на увеличенное задание Государственного Комитета Обороны, заводской коллектив находил время серьезно помогать подшефным МТС — Коуракской, Алексеевской, Сурковской и др.

Еще один год войны был закончен большой производственной победой.

*
**

1945 год, год победы, был годом подведения итогов: что же сделано предприятием в грозное время Великой Отечественной войны.

Коллектив завода имени Ленина мог с гордостью подвести эти итоги.

В годы войны громадный размах получил на заводе метод технологической рационализации — применение многоместных приспособлений к станкам, фасонных резцов и проч. Завод трижды обновлял всю программу выпуска продукции, создав и освоив за время войны 48 новых более совершенных конструкций.

Кроме того, было создано и освоено три новых производства.

За время войны в два-три раза повысился коэффициент использования машин, станков, агрегатов.

В результате рентабельной работы завод дал Родине сорок пять миллионов рублей прибыли.

Изобретатели, рационализаторы, стахановцы-новаторы завода внесли свыше полутора тысяч рационализаторских предложений, экономический эффект которых — восемнадцать миллионов рублей. Советские люди — инженеры, техники, рабочие, в кратчайшие сроки перестраивая технологию и организацию производства, проявляли при этом подлинные чудеса инициативы и изобретательности.

Подводя итоги военных лет, нельзя не вспомнить еще раз об этих людях, хотя бы о некоторых из них.

Одному из цехов завода срочно потребовались винты высокой точности по шагу, винты, которые до сих пор ему поставлял другой завод.

Конструктору Муравьеву было поручено найти подходящее оборудование на заводе и реконструировать его для нового производства. И вот группа работников под руководством Дмитрия Павловича Муравьева в самый короткий срок решила сложную техническую задачу. Изготовление винтов заводом было освоено.

За создание высокопроизводительных видов режущих инструментов тов. Муравьев занесен в заводскую книгу почета.

В 1945 году исполнилось двадцать пять лет работы на заводе Сергея Егоровича Девяткина. Личная жизнь Егорыча стала за эти годы совершенно неотделима от жизни заводского коллектива. Не было такого случая ни в мирное время, ни в годы войны, чтобы тов. Девяткин не выполнил производственного задания, сорвал сроки сдачи, дал продукцию низкого качества. Орден Трудового Красного Знамени, которым его наградило правительство, — заслуженная награда.

Шестьдесят тонн цветного металла можно было бы выплавить электроэнергией, сэкономленной в течение года по методу, предложенному слесарем Киселевым. Годовая экономия от его рационализаторского предложения — 70.940 руб.

У токаря Сергея Ивановича Спиридонова и у его сменщика Новоселова обычно под конец смены на рабочем месте лежало десять, а в удачный день двенадцать деталей. Это уже считалось рекордом.

Деталь, которую изготавливал Сергей Иванович, прежде чем ставить на станок, надо было надевать на специальную оправку. На это уходило от 10 до 15 минут. Но вот однажды Спиридонов попытался обработать эту деталь на специальных центрах. И оказалось, что качество деталей осталось прежним, а на установку стало уходить всего 1—2 минуты.

Ярким свидетельством творческих достижений работников завода является такой знаменательный факт, как награждение сталинскими премиями главного инженера и нескольких конструкторов.

Недаром за годы Великой Отечественной войны лучшие люди завода четыре раза награждались орденами и медалями Советского Союза. Всего было награждено 390 человек: руководители завода, партийных и профсоюзных организаций, стахановцы, мастера, инженеры, технологи.

Но самой высокой наградой Родины было присуждение заводу ордена Ленина.

Партия и Советское правительство высоко оценили самоотверженный труд коллектива.

*
**

Волей Родины завод имени Ленина растет и заново реконструируется. Вместо раздробленных объектов, по существу отдельных заводов,

создается крупнейший на востоке страны комбинат нашей отрасли промышленности.

За годы пятилетки намечено построить и сдать в эксплуатацию 20.000 кв. метров производственных площадей и 25.000 кв. метров жилой площади. Пятилетка предусматривает резкое увеличение объема производства, создание и освоение новых технически совершенных конструкций, изделий для народного хозяйства и научно-исследовательских учреждений, дальнейшее повышение производительности труда и снижение себестоимости продукции.

Большие и ответственные задачи! Но коллектив завода, обогащенный опытом Великой Отечественной войны, с энтузиазмом взялся за их разрешение. Он борется за выполнение пятилетнего плана завода в четыре года.

С большой активностью прошло общезаводское партийное собрание, которое обсудило доклад «О пятилетнем плане восстановления и развития народного хозяйства на 1946—1950 годы и задачах заводской партийной организации». В своем решении партийное собрание записало:

«Считать важнейшей задачей партийной организации завода мобилизацию всех сил коллектива на выполнение социалистического обязательства завода о выполнении пятилетки в четыре года».

На борьбу за досрочное выполнение пятилетнего плана мобилизованы и все научные силы предприятия. В первом квартале 1946 года на заводе создан научно-исследовательский отдел, включивший в себя физическую, химическую и металлургическую лаборатории завода.

Таким образом, разобщенные ранее лаборатории сейчас объединены в единый научно-исследовательский центр. Во главе его поставлены опытные инженеры коммунисты гг. Днепровский и Кацнельсон.

Новый отдел уже сейчас выполняет работы, представляющие для завода актуальнейшее значение. К ним надо отнести расширение применения в производстве токов высокой частоты, автоматизацию контроля, увеличение стойкости режущего инструмента, более широкое внедрение азотизации и нитроцементации инструмента и деталей.

И никто на заводе не сомневается, что задание партии и правительства будет выполнено с честью.

На площадке, отведенной заводу, вырастут новые производственные корпуса. Площадку окаймят зеленые насаждения, клумбы и цветники. Асфальтовые дороги соединят между собою корпуса. По дорогам будут снова автотележки и электрокары, доставляя в цех материалы, детали, полуфабрикаты. В светлых, просторных, оборудованных по последнему слову техники цехах будет радостно работать.

Не меньшее внимание уделяется созданию жилищных и культурно-бытовых условий. Отведенный для жилищного строительства участок в районе недалеко от завода будет застроен новыми благоустроенными домами. За пятилетку воздвигаются 20 двенадцатиквартирных двухэтажных домов общей жилой площадью в 7.440 кв. метров, 19 восьмиквартирных двухэтажных домов площадью в 2280 кв. метров. Кроме того, завод построит сотни одноквартирных домиков, состоящих из двух комнат с кухней, удобно и уютно спланированных. При каждом домике—усадебка до 500 кв. метров, обнесенная штакетным забором. В усадьбе—огород, фруктовые деревья, ягодные кустарники, клумбы цветов, сарай, в котором можно держать домашний скот и птицу. Поселковая котельная даст тепло многоквартирным домам и обеспечит горячей водой баню.

На одной из главных магистралей города — Красном проспекте завод построит многоэтажные благоустроенные дома с центральным отоплением, канализацией, водопроводом, ваннами и др. удобствами.

Трое детских яслей, рассчитанных на 280 детей, и два детских сада — на 80 ребят каждый, стадион со спортивными площадками, свой дом отдыха в живописной, красивой местности — все будет сделано для укрепления и развития завода, для создания лучших жилищных и культурно-бытовых условий его работников.

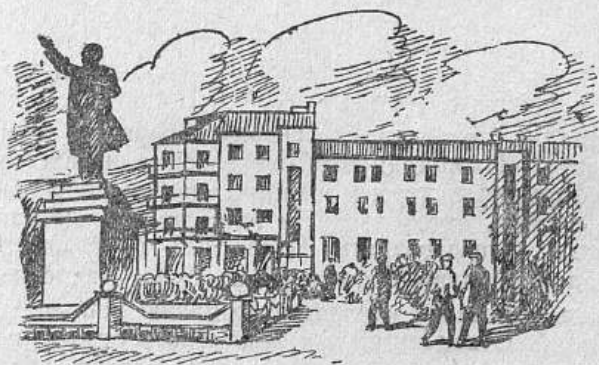
*
**

20 мая 1946 года на многолюдном заводском митинге секретарь горкома партии вручил коллективу завода на постоянное хранение переходящее Красное знамя ЦК ВКП(б), присужденное заводу за успехи в годы Отечественной войны.

Передача знамени ЦК ВКП(б) навечно — лучшая оценка деятельности ордена Ленина завода имени Ленина в годы Великой Отечественной войны.

В 1947 году завод успешно освоил выпуск изделий высокой точности (оптическая делительная головка, большой инструментальный микроскоп, большой проектор и многие другие), освободив нашу Родину от необходимости ввозить их из-за границы.

В 1948 году, продолжая соревнование за выполнение пятилетки в четыре года, коллектив завода дает стране новые оригинальные изделия, как кинопроектор, универсальная фотокамера, новые модели микроскопов и ряд других ценных приборов, которых ждет наша промышленность, научно-исследовательские институты, учебные заведения.



Славный мученик ЗАВОДА

Правительственным распоряжением решено было развертывать радиозавод в Сибири.

Было решено в первую очередь смонтировать и сдать в эксплуатацию цеха вспомогательного производства: ремонтно-строительный, электро-монтажный, котельный, транспортный, инструментальный, чтобы создать твердую внутреннюю базу для пуска и оснастки основных цехов. Во вторую очередь был намечен пуск заготовительных и в третью — сборочных цехов завода.

В процессе работы вскрывались непредвиденные трудности. В отдельных звеньях срывался график, нехватало материала, людей, времени.

Борьба за экономию сил заставила коллектив завода настойчиво проводить совмещение работ по строительству завода с работами по производству. Каждый смонтированный станок, каждый агрегат, каждое рабочее место немедленно вступало в строй, независимо от общей готовности отделения или цеха.

Необычайное зрелище представляли в это время цеха. На одном участке монтировались станки на фундаменты, на другом — велась электропроводка, на третьем — шли опробование оборудования, на четвертом — уже давались по графику детали и тут же обучались производству подростки и домашние хозяйки, никогда прежде не работавшие, не видавшие заводского оборудования.

Одновременно шли строительные работы по внутренней перепланировке помещений, ранее предназначавшихся для другого производства, ставились перегородки, делались полы и потолки, утеплялись рамы и двери.

Трудно представить себе сейчас объем работ, требовавшихся для развертывания механического производства со многими сотнями первоклассных станков и оборудования. На питание их нужны были сотни тысяч киловатт электроэнергии в месяц, огромное количество пара и тепла, а место, где размещался завод, могло предоставить ему только голые площадки да несколько складских помещений, сараев с бочками, чанами и подвалов, на потолках которых сиротливо мелькали редкие электрические лампы.

И в тот момент, когда еще восемьдесят процентов оборудования лежало на разгрузочных площадках будущего завода, директор завода, только что прибывший с последним эшелоном рабочих и эвакуированного имущества, созвал совещание хозяйственного актива и заявил:

— Стране нужна наша продукция и мы обязаны ее дать! Объявляю завод действующим!

Так начал свою славную жизнь завод, еще не обосновавшийся на новом месте.

В эти дни коллектив опрокинул многие каноны и догмы «нормального» строительства и монтажа, а впоследствии и теории «предельщиков» съема продукции со станка. Многие рабочие, ИТР и служащие освоили новые профессии, нашли новые призвания.

Беззаветная преданность Родине, непоколебимая вера в победу нашей советской правды, безграничное доверие коммунистической партии большевиков, своему вождю и учителю — полководцу товарищу Сталину — сделали возможным, казалось, невозможное: завод был разбурнут, пущен в эксплуатацию и вскоре добился замечательных успехов. Росли люди, возрастало производство, росла помощь фронту.

Накануне вторжения фашистских полчищ завод имел вполне развернутую производственную мощность, освоенную продукцию, был оснащен передовой техникой, укомплектован кадрами.

В годы войны завод должен был освоить совершенно новые, сложные объекты. С этой задачей он справился с честью, доведя свою валовую продукцию со 100 проц. 1941 г. до 242,7 проц. в 1944 г.

Какие же силы творили эти чудеса, помогали фронту громить врага и, наконец, уничтожить его?

Решили эту задачу советские люди, горячо откликнувшиеся на призыв гения — товарища Сталина: «Мы должны немедленно перестроить всю нашу работу на военный лад, все подчинив интересам фронта и задачам организации разгрома врага».

Надо иметь в виду, что из обученных квалифицированных рабочих на заводе осталось только 19,1%. Остальные ушли на фронт. Завод создавал новые кадры, но крайне медленно, и в 1943 г. количество рабочих достигло всего лишь 73% довоенного времени. Однако на основе широкого развития стахановского движения, популяризации достижений тысячников и двадцатников завод стал выполнять и перевыполнять план из года в год даже при недокомплекте рабочей силы.

Старым кадрам приходилось не только нести на своих плечах всю тяжесть производства, но и обучать молодых рабочих хотя бы минимальной квалификации по самым разнообразным профессиям, учить их производству.

Новые пополнения, в основном учащиеся и домохозяйки, оказались достойными своих отцов, мужей и братьев, боровшихся на фронтах Отечественной войны. Как правило, все вновь принятые рабочие проходили индивидуальное производственное обучение и стахановские школы.

В последующие годы основным требованием было повышение квалификации, освоение нескольких профессий, подготовка новых ИТР и бригадиров. Это значительно осложняло методы подготовки, требовало организации не только целой сети краткосрочных курсов, но и постановки ряда лекций ученых и крупных специалистов.

Технической учебой были охвачены все категории работников завода вплоть до того, что была организована подготовка группы из 12

дипломированных инженеров к сдаче кандидатского минимума и защите диссертации на соискание ученой степени кандидата технических наук.

За эти два года подготовлено 97 мастеров и бригадиров, 30 человек комсостава, откуда были выдвинуты начальники цехов и смен, повышена квалификация нескольких десятков экономистов, нормировщиков, бухгалтеров.

В этой важной работе отличился целый ряд как преподавателей, так и учеников.

Бригадир Селезнев стал начальником смены, настройщик автоматов Кретенни — мастером. Тов. Евреинов обучил и переподготовил 30 человек, а А. А. Безруков — 40 человек. Начальник цеха Полухин сам подготовил 16 рабочих, а начальник цеха Чекмарев провел переподготовку так, что весь персонал цеха сдал экзамен по техминимуму.

Мастер молодежно-комсомольской бригады Мотасов сам занимался с 11 членами своей бригады, и в результате бригада на протяжении многих месяцев держала первенство по заводу, а в соцсоревновании за III квартал 1944 г. заняла первое место по городу и третье по Союзу.

Перед отделом главного энергетика стояла чрезвычайно большая и сложная задача: создать буквально на пустом месте, при разбросанности площадок по всему району, при отсутствии генерального плана завода сложную, с максимальной мощностью электро-паро-силовую коммуникацию, водоснабжающую сеть, обеспечить связь, смонтировать моторное хозяйство цехов, их освещение, подстроить подстанции, мощную котельную и многое другое. Если к этому добавить, что привезенное оборудование было разбросано по всей территории завода, а часть его растерялась, многих материалов не было, отсутствовало рабочее место, а рабочей силой, даже в наилучшие дни, отдел был обеспечен не больше 50 проц. потребности, — то будет понятно, какое напряжение сил требовалось от отдела. И все же завод был вооружен энергией всех видов не только для текущих потребностей, но и для дальнейшего роста и расширения.

Первые месяцы у отдела не было квалифицированных рабочих и на самостоятельные рабочие места ставили вновь принятых учеников. Эти подростки с честью оправдали доверие.

Нельзя было ни на один день задерживать строительство подстанции, но не было строительного материала. И подстанции № 1 и № 2, впервые в сибирских условиях, были смонтированы в деревянных киосках.

Был мороз, была метель, но не было помещения, где можно было произвести ревизию трансформаторам. Ее произвели на улице, и произвели так, что трансформаторы работают до сих пор.

Мастер А. С. Соколов (теперь начальник цеха) при пуске в эксплуатацию 2-й площадки четверо суток буквально не спал, не ел и был на своем посту до тех пор, пока не упал от усталости.

При ледящем ветре и пурге, мастер Рыжков и другие работали на столбах без спецодежды, отмораживая руки и ноги.

Огромный подвал отвели под производственный цех завода. Много изобретательности понадобилось для того, чтобы в бывшем подвале — складе продуктов — смонтировать мощные станки, от силы которых сотрясались стены здания. Там не было света, не хватало воздуха, не было отопления, но у администрации завода не было другого выхода. Это

был самый тяжелый и важный для производства цех, и люди напрягали все силы до предела, чтобы пустить его в действие и выполнить заказы фронта. В этом коллективе выковались замечательные люди. Ваганова, Ференец — лучшие стахановки-двадцатницы, Китин — начальник самого точного и сложного цеха.

А было так. В углу — опрокинутый ящик, на нем — буханка хлеба и горсть неразмолотой соли. Рядом — ведро с водой. Не поймешь, где начало строительства, а где его конец. Вот смонтированный станок и около него двое испытывают электропроводку. Рядом парень, покраснев от натуги, бьет ломом по цементному полу. Еще дальше, не успев смыть известку с лица, девочка учится пускать револьверный станок. А еще дальше — мастер и тоже девочка подводят фундамент для станка. Немножко в стороне старик ловко орудует над оконной рамой.

Развертывание и пуск этого одного из основных и самых сложных цехов особенно характерны и показательны. Работа началась 25 ноября 1941 г., и для пуска был дан срок в два месяца. К решению этой задачи приступили 19 человек во главе с энергичным, талантливым организатором и крепким производственником коммунистом Г. П. Фурсовым.

В суровый мороз, в неотапливаемом помещении, почти без сна работала горсточка ИТР и квалифицированных рабочих с сибирскими подростками. Они демонтировали оборудование завода, работали на такелажных работах, готовили и заливали цементом, монтировали станки, производили плотницкие работы, разгружали и на руках подвозили оборудование до 10 тонн весом и тут же обучали молодежь.

Во второй половине января 1942 г. были пущены в ход первые станки, а через 25 дней (вместо двух месяцев) были пущены в эксплуатацию автоматы, револьверная и метизная группы.

Сибирь не ожидала таких «гостей», и поэтому к моменту пуска автоматов нигде не нашлось масла для заливки их. Особенно долго раздумывать не приходилось: фронт требовал поставки аппаратуры завода. И автоматы стали заливать эмульсией из мыльной воды. При этом выявилась интересная деталь: если автоматы иностранных фирм часто «бастовали» от такой варварской заливки, то станки отечественного производства настолько к ней привыкли, что позднейшая заливка их маслом вызывала у некоторых рабочих недоумение.

До войны метизное отделение цеха получало от поставщиков материал примерно по 30 профилям, а теперь пришлось довольствоваться только одним профилем. Но работники этого цеха не привыкли «сидеть у моря и ждать погоды». Они сконструировали тянульный и волочильный станки, где-то подсмотрели систему глазков и вышли из, казалось, безнадежного положения с честью.

Николай Егоркин, работающий на этих станках, достиг такого мастерства, что товарищи, шутя, называют его «доктором волочильных дел», и как бы ни пересматривали нормы, меньше 500 проц. у него не бывало, а частенько доходило и до 800 проц.

В большом и сложном хозяйстве этого цеха огромное значение имеет ремонт приспособлений и инструмента для станков-автоматов. До войны этим делом занимались 8 слесарей высокой квалификации. 7 из них ушли в Красную Армию. Остался один Никитин, который с успехом заменил всех ушедших на фронт.

Этот цех оказался замечательной школой для очень многих работников завода. За все время войны там шло глубокое производственное и политико-массовое воспитание кадров, там была создана крепкая пар-

тийная организация, впитавшая в себя всех лучших людей цеха. А если заглянуть в заводскую «книгу почета», то там можно найти и Кимайкину, поступившую ученицей, а сейчас прекрасно овладевшую 4 профессиями, и Мосальскую, приобретшую навыки по 6 профессиям и дающую наивысшую выработку по участку, и других.

В городском соцсоревновании автоматчиков цех 4 месяца подряд имел первое место.

Большая заслуга в этом деле принадлежит парторгу цеха тов. М. Н. Ревякину, умело организовавшему работу с людьми. Беседы, читки газет, доклады, лекции, выпуск стенгазеты, обсуждение проступка того или иного члена коллектива, летучие собрания чередовались одно за другим. Особенно много внимания уделялось наглядной агитации о ходе соцсоревнования. А в результате не было почти ни одной общественно-политической кампании, в которой коллектив цеха не был бы передовым.

*
**

В чрезвычайно трудных условиях пришлось создавать цех (начальник цеха Клара Моисеевна Тнкозян). Этому цеху, со сложным оборудованием, с весьма специфичным технологическим процессом, крайне вредному по своему производству для рабочих, требующему особой подачи вентиляции, был отведен пожарный сарай, забитый всяким хламом и мусором. Приходилось одновременно очищать помещение, утеплять его, монтировать, а часть оборудования цеха установить прямо на дворе. В тесноте перемешивались детали, работники задыхались от духоты, сжигали на себе одежду и все же, не закончив еще монтажа, цех приступил к производству, не зная случаев невыполнения норм производства, а такие рабочие, как Аверьяскина, Гольтман давали по 2—2,5 нормы.

*
**

Когда на заводе были размещены основные цеха и распределено оборудование, сконструированы новые объекты производства, то для одного из подсобных цехов отвели складской сарай и дали кое-какое оборудование, которое осталось от других цехов или не годилось для них. Новому цеху не дали и кадров, а сказали только: принимайте сами учеников. Не было ни инструментов, ни приспособлений.

Технологию производства не знали ни рабочие, ни начальники цеха, да и вообще вряд ли кто на заводе знал технологический процесс работ, присвоенных новому цеху. Но все же цех смонтировали и стали работать. Работали в тяжелых условиях. Для того, чтобы пустить деталь в обработку, приходилось класть ее на печку и, подогрев немного, начинать работу. Завод не умел делать шестерен, а новый цех освоил эту деталь.

По технологии ряд деталей и узлов должен был проходить алюминевую точечную сварку. Технология была, но никто не умел делать эту сварку, и при общем молчаливом согласии ее заменили клепкой. После многих неудач и разочарований цех не только освоил, но и обучал этой сварке других.

Советское, большевистское упорство проявлялось во всем: и в создании цеха, и в освоении производства и его технологии, и в подготов-

ке, учебе кадров. Не случайно поэтому мастер участка Коляда ежемесячно выполнял программу, Безруков неоднократно занимал первое место по заводу, а цех в течение 9 месяцев держал переходящее Красное Знамя.

Цех товарища Полухина. Здесь работа сложности 1 класса и самая высокая средняя квалификация по разряду работ. Основное ядро цеха — гг. Полухин, Евреиннов, Кожушко, Ермоленко, Лепендин, Шейкина, Литвинова, Жаркова, Тарасов подготовили 148 человек, взятых прямо со школьной скамьи. И подготовили неплохо, несмотря на сложность и высокие разряды работ. Это видно хотя бы из того, что в среднем нормы выполнялись обычно не ниже 150 проц. Сибирячка Никуленко стала из «новичка» заместителем мастера, а Шейкина — мастером. В этом же цехе они позднее вступили в ряды коммунистической партии.



В производственном процессе завода употребляются материалы 900 наименований; на каждый выпускаемый объект уходит в среднем 1500 деталей. В ходе войны качество аппаратуры проверялось, требования к ней со стороны фронта усложнялись и увеличивались не только в смысле количества, но и в смысле типа, конструкции и схемы. В результате завод должен был не только изготовить огромное количество аппаратуры, но и беспрерывно дополнять ее все новой и новой боевой продукцией с совершенно другими деталями и чертежами. Все это возлагало огромную ответственную работу на цех, где начальником был тов. Овчинников. Подобно другим цехам этот цех приступил к своей организации в Сибири укомплектованным только на 20 проц. старыми работниками, но 80 проц. пришлось набирать из местных школьников и, монтируя цех, обучать молодежь не только производственным навыкам, но и сразу же сажать ее за сложнейшую работу.

Через три месяца цех заработал полностью, со дня на день увеличивая количество продукции. Многие «пророки», предсказывавшие, что со своей задачей завод в лучшем случае может справиться самое раннее через год — полтора, оказались битыми, ибо они не учитывали силу советского человека.

В 1943 г. на протяжении двух месяцев цех В. Г. Овчинникова не сумел охватить и пропустить через себя всю продукцию завода по заданному плану. Учтя ошибки, в особенности своих молодых кадров, цех на ходу перестроился. Весь состав ИТР был пересмотрен с точки зрения правильности использования, и затем ряд инженеров и мастеров был переведен непосредственно на рабочие места как для выпуска продукции, так и для дальнейшего обучения молодых рабочих.

Кроме того, в регулировочном отделении цеха пустили в эксплуатацию централизованный генератор, что также резко сказалось на поднятии пропускной способности цеха. Напряженная, самоотверженная работа всего коллектива цеха, несмотря на большую продолжительность рабочего дня, в значительной мере помогла заводу в мае 1943 г. занять второе место во Всесоюзном соревновании по Наркомату.

В июне, помимо увеличения продукции, был введен на освоение новый объект производства, и все же темпы и напряжение не снизились. В итоге завод получил знамя Государственного Комитета Оборона.

За годы войны было много новых объектов. Каждый новый объект, даже его простая модернизация, требовали от коллектива цеха не толь-

ко перестройки оборудования, но и переквалификации персонала. А поскольку требования со стороны потребителя непрерывно возрастали не только к количеству, но и к качеству аппаратов, то и рабочим приходилось совершенствоваться.

Начальник цеха Овчинников, сгруппировав около себя лучших людей цеха, проводил напряженную и кропотливую работу как по освоению объектов, так и по обучению рабочей силы. Вместе с ним работали мастер Миргородский, старший регулировщик Васильев, зам. нач. цеха, бывший регулировщик Денисова, мастер конвейера Ломакина, зав. планово-диспетчерским бюро Солдатова.

*
**

Где бы ни говорили о цехе начальника Боброва, везде слышались только рупательства. И в самом деле, трудно обеспечить потребности буквально всех цехов и отделов завода инструментами, работая без нужного оснащения, при полном отсутствии полноценных материалов, в несоответствующем техническим условиям помещении. И все же подлинно героическим был труд работников этого цеха.

Горсточка людей должна была обеспечить инструментами все остальные цеха, а попутно другие заводы. Не успевали люди закончить заказа по одному объекту, как приступали уже к выпуску нового аппарата. Приходилось изготавливать новые штампы, прессформы и другой инструмент.

Люди работали по 16—18 часов в сутки, а подчас не выходили из цеха по суткам. Тов. Китин, член партии, заместитель начальника цеха, сгруппировав возле себя крепкую, хотя и небольшую группу из мастеров, провел всю работу как по восстановлению цеха, так и обучению и подготовке кадров.

Пять человек из этой группы отмечено правительством орденами и медалями: Бобров, Китин, Клягин, Медведев и Курдюмов.

О Курдюмове, награжденном орденом Красной Звезды, хочется рассказать подробнее. Ему сейчас 56 лет. Когда в Сибирь прибыл первый эшелон, сразу же возникла мысль о немедленном создании кузницы, без которой не мог работать ни один цех.

И тут-то тов. Курдюмов вспомнил, что в дни далекой молодости был кузнецом. Совершенно один, получив непригодное место в сарае, он кое-как приспособил там, с позволения сказать, «кузницу» и через 12 дней пустил ее в ход, причем «заказчик» из любого цеха являлся и подсобным рабочим. Только через 2 месяца т. Курдюмову смогли выделить 3 подсобных рабочих. Кузница по своей технологии могла делать поковки весом не больше 20 килограммов, а фактически выполняла в 50—60 кг из кругляка для штампов и прессформ. И несмотря на то, что людям приходилось подчас отдыхать и спать после трех смен работы, нормы кузницей все же выполнялись на 400—500 проц. Кстати сказать, само задание ее планировалось с переработкой норм на 180 проц.

Одновременно Курдюмов был и парторгом быстро росшего цеха.

Вполне естественно, что этот цех стал колыбелью тысячников (Михальский, Иванов и др.), а также и комсомольско-молодежных бригад. Лучшая из них бригада тов. Мотасова была создана именно здесь.

Перед нами пухлая папка с архивными документами. Их нельзя читать без волнения. Каждая буква рассказывает о мужестве и самоотверженности нашей молодежи.

Краткие, четкие фразы правительственной телеграммы:

«Решением Цекомола и Наркомэлектропромышленности бригаде Мотасова присуждено третье место во Всесоюзном соцсоревновании молодежных бригад...»

За что же такая честь? Почему по всей стране прошла слава про бригаду Мотасова?

Вот, что передал т. Стифутин на районной конференции молодых рабочих о своем заводе:

«...Сегодня я хочу Вам рассказать, как работает молодежь на нашем заводе, как она выполняет свои обязательства.

520 молодых рабочих объединяются в 72 комсомольско-молодежных бригадах, 58 из этих бригад достойно носят звание фронтовых.

Многие наши бригады работают действительно по-фронтовому не числом, а умением. В гвардейской бригаде им. Александра Матросова, в которой я работаю, выработка норм достигает 600 проц. Такой высокой производительности труда мы добились благодаря рационализации производства, благодаря тщательному изучению своего дела.

...Больше чем пять профессий имеет семнадцатилетняя делегатка II-го съезда молодых рабочих т. Фомичева.

...У нас на заводе уже есть несколько бригад, которые сдают свою продукцию без предъявления ОТК. Продукция у них всегда высококачественная.

...Несколько подробнее я хочу рассказать о работе нашей бригады. Наша бригада, бригада Мотасова, уже 6 месяцев подряд держит звание лучшей бригады завода. За нею закреплено звание гвардейской. Бригада работает на сложнейшем участке—изготовлении новых штампов. Когда мы только организовали нашу бригаду, то, глядя на ребятшек — ее рабочих, никто не верил в успех нашего дела. А теперь все мы из месяца в месяц — двадцатники. Производительность труда по нашей бригаде достигает 600 проц.

...Всегда, когда наша бригада получает какой-либо заказ, мы стремимся выполнить его какими-то новыми методами, стараемся занять на его выполнение как можно меньше рабочих.

...Раньше бригада из 15 человек изготовляла 30 пинцетов, теперь 2 слесаря делают в смену 40—50 штук. Я бы мог сегодня рассказать еще о многих наших рационализаторах, но чтобы не задерживать вашего внимания скажу, что только за III квартал 1944 г. мы внесли и внедрили 6 рационализаторских предложений с экономическим эффектом в 142.700 руб. в год. Премии за рационализаторские предложения мы всегда вносили в фонд Советской Армии.

Мы взяли шефство над бригадой столяров т. Мельникова, которая не могла производить высококвалифицированную работу из-за отсутствия инструмента. Ныне мы полностью обеспечили бригаду необходимым инструментом. Столяры в свою очередь отремонтировали нам верстаки, готовят для нас тумбочки. Так крепнет дружба между бригадами слесарей и столяров.

Бригада взяла шефство над цехом керамики, и сейчас этот цех не имеет затруднений по инструменту. Сейчас мы изготовляем инструмент для школы, подшефной горкому комсомола».

Молодежь, не охваченная комсомольско-молодежными бригадами, также старалась не отстать от общего темпа.

Рапортует цех № 33, по существу весь молодежный, о проведении стахановской вахты в день рождения товарища Сталина:

«По цеху дневное задание выполнено на 181 проц. В этот день четверо молодых рабочих выполнили от 10 до 20 норм, семеро дали более 500 проц., двадцать три человека — по три-четыре нормы, и не было ни одного рабочего, не выполнившего нормы».

Отгремела война, враг разгромлен, пришла пора мирного строительства и залечивания ран, нанесенных фашизмом любимой ютчизне. Не успели заглухнуть отзвуки салюта в честь победы, как завод обратился ко всем рабочим, ИТР и служащим города с призывом о взятии на себя конкретных обязательств в деле помощи школе и учителю:

— «Трудящиеся города! Окружим всенародной заботой нашу советскую школу и учителя, создадим все условия для нормальных занятий! — Поможем нашим учителям подготовить грамотных, культурных пламенных патриотов нашей Родины!», — так заканчивали свое воззвание рабочие завода.

*
*
*

Главный инженер завода т. Фролов работал на заводе беспрерывно все годы Отечественной войны.

Всегда уравновешенный, умеющий с каждым найти соответствующий тон, он был тем, к кому каждый легко шел со своими заботами, тревожениями. Ни одна разработка какого-либо нового объекта или модернизация старого не прошла без его внимательного участия. Крайне стесненный из-за отсутствия кадров, он все же сумел мобилизовать наличный состав технических сил для самоотверженной работы на пользу Родины.

Посторонний человек не поверил бы, с каким мизерным количеством ведущих ИТР была проведена колоссальная работа по установлению производственных мощностей, разработке новых объектов, оснащению их инструментом, освоению и выпуску продукции в количествах, вполне обеспечивавших потребности потребителей. И большая доля заслуги в этом должна быть отнесена к т. Фролову.

Особое место в истории завода занимали отделы главного конструктора и главного технолога.

При организации производства перед заводом стояла задача создать новые конструкции аппаратов и разработать их технологию. Надо было создать новые производительные инструменты, усовершенствовать технологический процесс, изыскать новые пути и формы повышения производительности, а заодно и проектировать самые цеха.

Коллектив технологов и конструкторов успешно справился с этой задачей.

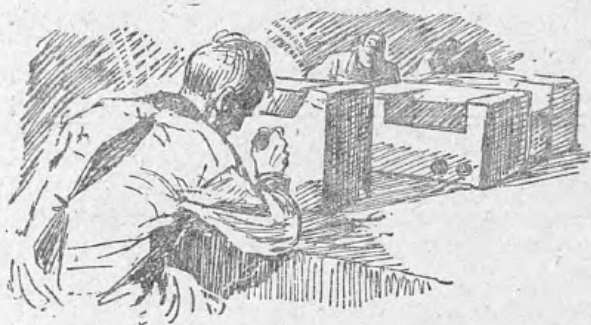
И апофеозом творческой мысли и напряженного доблестного труда коллектива завода, его подлинным праздником было постановление Правительства о присвоении звания лауреатов Сталинской премии двум работникам этого отдела за выдающиеся достижения в конструировании наших аппаратов.

Самоотверженный труд всего коллектива завода неоднократно был отмечен различными наградами: помимо получения знамени ГКО в

1943 г., 19 человек получили грамоты Облисполкома, 25 человек — грамоты Наркомата и 35 человек — значки отличника Наркомата.

В 1944 г. 14 человек были награждены грамотами Наркомата, 35 человек значками отличника, а 32 человека награждены Правительством орденами и медалями.

Сам же завод получил высшую награду — орден Ленина.



Война нашей победы



«Ввести особые карточки для всех членов профессиональных союзов и всех служащих, с пометкой о их личном участии в деле помощи Красной Армии».

В. И. ЛЕНИН

В ПЕРВЫЕ МЕСЯЦЫ

Сибметаллстрой. Кто из сибиряков не слышал об этом крупнейшем предприятии, расположенном на левом берегу реки Оби, против Новосибирска. Он начал строиться в годы первой Сталинской пятилетки. Тогда рушились старые уклады сельского хозяйства, зарождалась новая, колхозная жизнь. На беспредельные поля Сибири, Дальнего Востока, Казахстана потребовались совершенные сельскохозяйственные машины, на уборку золотых хлебов — комбайны. Вот их и должно было дать новое предприятие.

Тысячи людей, сотни сложнейших механизмов работали на строительной площадке. Там, где было заболоченное поле, воздвигались огромные здания цехов, поднялись к небу десятки стройных дымовых труб. По решению Правительства новое предприятие должно было встать в строй действующих к первому декабрю 1941 г.

Но... 22 июня 1941 года мирный труд был нарушен. С этого дня сибметаллстроевцам нужно было не только строить, устанавливать станки, осваивать производство, но и защищать свою Родину. Многие строители, монтажники, квалифицированные рабочие, мастера, инженеры и техники ушли в армию. На смену им приходили колхозники, по состоянию здоровья не пригодные для военной службы, женщины, никогда не знавшие производства, подростки, только что окончившие ремесленные училища.

Война пришла для сибметаллстроевцев в разгар монтажа оборудования. В некоторых цехах технологические цепочки были смонтированы и опробованы только на десять процентов, в других — на двадцать пять. Сотни станков и механизмов не были еще установлены на свои места и подготовлены к действию.

Поточное производство требует четкой организации труда, хорошо сработавшегося коллектива, высококвалифицированных специалистов. Не было еще в то время у сибметаллстроевцев ни первого, ни второго, не было и своих опытных кадров. Коллектив не освоил еще производство в таких размерах, как этого требовало военное время.

В конце 1941 г. на Сибметаллстрой прибыло с запада оборудование нескольких заводов. Надо было разместить его — часть еще в строя-

щихся зданиях, для другого построить цеха. Оборудование при этом предприятий поступало некомплектно, одновременно. Во многих случаях из привезенных станков и механизмов нельзя было составить ни одной полной технологической цепочки, чтобы начать изготовление детали. Пришлось срочно организовать изготовление многих видов оборудования, переделку станков, изыскивать сотни электромоторов.

С такими трудностями сибметаллстроевцы вступали в строй действующих заводов. Они успешно преодолели их.

К концу 1941 года рабочими станкостроительного и ремонтномеханического цехов было изготовлено на 25 миллионов рублей различного оборудования, отремонтировано, изготовлено и пущено в цехах 5634 станка.

С эвакуированным оборудованием приехало много квалифицированных рабочих, мастеров, технологов, инженеров. Они привезли свой опыт организации, технологии, крепкой заводской дисциплины. Эвакуированные рабочие вместе с лучшими людьми Сибметаллстроя послужили тем цементом, который уже через несколько месяцев спаял большой коллектив в единое целое.

За первые шесть месяцев войны сибметаллстроевцы отправили на фронт 580 вагонов боевой продукции.

Это было немного, но это было начало большой помощи Родине и Советской Армии.

НОВОЕ ПОПОЛНЕНИЕ

Всюду — в цехах над станками, в столовых, в красных уголках, над широкими проездами заводского двора висели белые, красные полотнища с призывами:

— Бить врага на фронте оружием, в тылу — трудом!

— Станок — наше оружие!

— Дал слово — сделай! Взял обязательство — выполни! Таков закон социалистического соревнования.

Много новых людей пришло на Сибметаллстрой. Но часто случалось, что первое время они терялись в огромных цехах, не сразу находили свое место в производстве и, читая горячие призывы, спрашивали себя:

— Буду ли я здесь полезен?

Даже там, где работали опытные кадровые рабочие, нужно было людям ломать свои старые привычки и приспосабливаться к новым условиям. Нужна была огромная железная сила, чтобы в самый короткий срок научить работать тысячи людей, воспитать их, поставить каждого на свое место. Но люди быстро привыкали, росли и крепли.

В жизни молодого организма было огромное количество недоделок, недостатков, которые мешали работе.

Без инструмента не может работать ни один станок, ни один слесарь. Без мерительного инструмента нельзя принять готовую продукцию. Молодые неопытные рабочие из-за неумелого обращения ломали его. Инструментальщики, стремясь сделать как можно больше инструмента, делали его низкого качества и по сравнению с потребностью — мало.

Из механических цехов каждый день шли жалобы и требования:

— У нас простаивают станки. Инструментальщики, вы срываете

нам план! Вы мешаете нам организовать соревнование! Дайте нам инструмент!

Мешала работе металлическая стружка, которая получается при обработке на металлорежущих станках. Тысячи станков ежедневно обрабатывали десятки тысяч деталей, выбрасывая ежедневно до 200 тонн стружки. Сотни рабочих с тачками вывозили ее, но она забивала проходы, окутывала станки, высокими холмами поднималась в проходах. Бывали случаи, что останавливались цеха, и рабочие, бросив работу, выходили на расчистку проходов, на освобождение от плена стружки своих станков.

Чем сильнее разгоралась война, тем больше требовалось металла. Металл нужен был для войны и мирного строительства. Металлурги страны в несколько раз увеличили выпуск металла, но его не всегда вовремя привозили. Из-за этого иногда сибметаллстроевцам грозили простои.

Много было за годы войны трудных и тяжелых дней для производства. Трудно было людям. Иногда встречались, казалось, непреодолимые препятствия. Но никогда, нигде советские люди не останавливались на полпути, не опускали рук.

Так было и на Сибметаллстрое.

ИНСТРУМЕНТАЛЬЩИКИ

Токарь-стахановец, Павел Ефимович Ширшов, работавший на сложных матрицах, пришел к начальнику цеха.

— Двадцать токарей у нас работают на матрицах, — сказал Ширшов, — а матриц нехватает. Часто нас ругают за них: даем мало. Нужно изменить технологию. Я предлагаю заменить резец на расточке матриц профильной фрезой. Если применить фрезу и увеличить число оборотов станка, тогда, по-моему, можно будет норму перевыполнить в десять раз...

В инструментальном производстве работали наиболее квалифицированные рабочие. Многое здесь зависело от личного умения и опыта работающего. В механических цехах простаивали станки из-за недостатка инструмента. Нужно было увеличить его выпуск, усилить напряжение работы, пересмотреть нормы. А среди инструментальщиков кое-кто говорил:

— Нельзя у нас пересматривать нормы. Работа у нас квалифицированная, люди опытные. При жестких нормах люди будут спешить, увеличится брак...

15 марта Павел Ширшов, работая по своей новой технологии, выполнил норму на 1090 процентов. То же сделал его сменщик токарь-стахановец Савельев.

Ширшов не успокоился и через несколько дней заявил:

— Я вступил во фронтową бригаду, каждый день вырабатываю по 10 норм, но это не удовлетворяет меня. Я становлюсь на суточную вахту и выработаю 20 норм.

Ширшов сдержал свое слово. Так появилось в Сибири движение тысячников.

Опыт Ширшова обсуждался на партийных и общецеховых собраниях.

ях. Он заставил тысячи людей подумать над тем, как лучше организовать свою работу, как усовершенствовать технологию. О каждом новом, крупном успехе стахановца рассказывали плакаты, стенные газеты, «молнии». Каждый новатор находил себе крепкую помощь и поддержку среди товарищей, общественных и партийных организаций. К концу года на Сибметаллстрое было 570 многотысячников, 86 тысячников и 2350 гвардейцев трудового фронта.

Чтобы увеличить выпуск инструмента, была сделана большая работа по нормализации. Там, где раньше применялись два вида резцов, сверл или фрез, стал применяться один.

Полностью перерабатывались чертежи на инструмент. Создавался такой инструмент, который мог бы по несколько раз переделываться на меньшие размеры. Эта работа была так успешно проведена, что к концу войны одна треть всего выпускаемого инструмента была восстановленной из изношенного.

Изменили и организацию производства, создав цеха по видам инструмента с замкнутым технологическим процессом. Каждый вид инструмента стал изготавливаться в одном цехе, а часто на одном участке, от начала до конца.

Перевели на поточную обработку больше 30 видов инструмента. После этого производительность, например, пуансонов и резьбовых фрез увеличилась в пять раз, а выпуск их в три раза.

В инструментальном производстве длительное время не удавалось использовать до 20 специальных высокопроизводительных станков. Не было наладчиков и рабочих соответствующей квалификации. Тогда станки оснастили специальными приспособлениями. И вот на сложнейших станках стали работать с большой производительностью малоквалифицированные рабочие, подростки. Многие операции с универсальных токарных станков перенесли на револьверные, и производительность на некоторых видах инструмента поднялась от 2 до 5 раз.

Чтобы дать производству стойкий, высокопроизводительный инструмент, было освоено изготовление пластинок из твердых сплавов. А как упростилось производство! Многие виды сложного инструмента изготавливались подростками в возрасте 15—17 лет. Такая серьезная операция, как обработка пуансонов, находилась в руках семнадцатилетних Королева и Токарева, шестнадцатилетнего Федорова, пятнадцатилетних Уланова, Швецова. Все они перевыполняли нормы. Королев выполнял нормы на 320 процентов, а Токарев на 170. Напайные лопаточные резцы изготавливали Петраков, Сизова, Астахин, Цветков. Каждому из них было от 15 до 17 лет.

Во многих случаях молодежь работала на таких операциях, которые до войны поручались только опытным рабочим.

В цехах усилилась борьба за повышение производительности, улучшение технологии, поднялось творчество рационализаторов и изобретателей. В соревновании участвовало до половины всех работающих на Сибметаллстрое. Соревновались стахановцы-станочники, кузнецы, термисты, конструкторы, технологи. Тысячи людей беззаветно трудились, отдавая все свои силы и знания на увеличение выпуска боевой продукции, так остро необходимой в те дни для Советской Армии.

Но впереди было еще много забот и препятствий. Успешное преодоление их было священным долгом сибметаллстроевцев перед Родиной.

ПОМОЩЬ ПАРТИИ

Сибметаллстрой был большим и сложным предприятием. На нем работало несколько десятков тысяч человек. Руководить производством, ставить понятные всем технические и хозяйственные задачи перед многотысячным коллективом было трудно. Назрела необходимость в укрупнении. Из Сибметаллстроя были выделены четыре завода и строительно-монтажный трест. От этого окрепла вся организация предприятия.

Но Сибметаллстрой еще не выполнял своего плана. Много было недостатков в организации производства и рабочих мест, нехватало межоперационного транспорта, слабо применялась механизация, не везде правильно были расставлены люди. Крупнейшее предприятие находилось в большом долгу перед Родиной.

— Встать в ряды передовых предприятий страны! — такую задачу поставила перед коллективом партийная организация и призвала всех коммунистов стать вожаками в освоении производственных мощностей, в выполнении заданий Правительства по выпуску продукции.

В партийных организациях цехов и отделов прошли партийные собрания. Обсуждался один вопрос: «Об авангардной роли коммунистов на производстве». К собраниям готовились тщательно. В паркоме был проведен инструктаж докладчиков, выпущен специальный номер заводской многотиражной газеты, составлен список литературы на тему: «Что читать к партийному собранию об авангардной роли коммунистов». Докладчиками на собраниях были секретари партийных организаций. Собрания дали положительные результаты. Коммунисты по-новому стали смотреть на многие недостатки в производстве, по-иному оценивать людей. То, что часто в рабочей сутолоке было незаметно, приобрело теперь большое значение. Решения партийных собраний были содержательны и давали много практических полезных указаний.

Через месяц во всех цехах и отделах вновь прошли партийные собрания. Теперь каждый коммунист держал ответ: что он сделал для улучшения производства, как выполнял порученное ему партией задание. И не было ни одного члена партии, который мог бы уклониться от суровой большевистской критики и своей ответственности на этих собраниях.

Второй задачей, поставленной партийной организацией перед коллективом Сибметаллстроя, было — укрепить единоначалие командиров производства.

В некоторых цехах порядок единоначалия часто нарушался. Рабочий, если ему нужно было обратиться с какой-либо просьбой или за разъяснением, шел к начальнику цеха или участка, а не к своему мастеру или бригадиру. От этого умался их авторитет, ослаблялась трудовая дисциплина.

Вопрос о единоначалии командиров производства обсуждался на партийных и общецеховых собраниях. Положение командиров производства изменилось. Поднялся авторитет мастера. Мастер почувствовал под ногами твердую почву. Он стал хозяином своего участка, к его голосу стали прислушиваться, с его мнением стали считаться все рабочие участка.

Партийная организация собрала все свои силы и направила их на борьбу за укрепление культуры и техники производства. На самые тяжелые и трудные участки работы были поставлены коммунисты. В борьбе

с трудностями укреплялись цеховые партийные организации. Коммунисты повседневно вникали в производственную деятельность цехов и всего предприятия. Умело организовывали коллективы на освоение новых изделий, на выполнение боевых заданий по изготовлению фронтowej продукции. На партийных собраниях и заседаниях партийных бюро часто обсуждались производственные вопросы. Коммунисты на производстве неизменно занимали ведущее положение.

В результате такого построения партийной работы на комбинате в декабре 1942 года, впервые за военное время, сибметаллстроевцы перевыполнили план и завоевали третье место во Всесоюзном социалистическом соревновании и первое место среди предприятий области.

Коллектив Сибметаллстроя добился серьезных успехов, но их надо было развить и закрепить, чтобы выйти в ряды передовых предприятий страны. В этом была главная задача, и ее надо было решить в самый короткий срок.

ТВОРЧЕСТВО

Цех № 3 был ведущим. Но он долго находился в глубоком прорыве. Начальник цеха был снят за плохую работу и назначен новый, коммунист, инженер Шнейдер.

Технологическая линия большинства пролетов цеха была построена так, что детали перемещались из пролета в пролет, и ни один из них не давал законченную продукцию. Цех накапливал большое количество полуобработанных деталей и... не выполнял плана. Такое расположение оборудования требовало большого количества подсобных рабочих, вызывало простой станков из-за несвоевременной подачи деталей. Заместитель начальника цеха коммунист Чернозерский предложил переставить оборудование так, чтобы каждый пролет имел законченный технологический цикл и выпускал готовую продукцию. Но предложение Чернозерского не сразу было принято. Нашлись руководители, которые утверждали:

— На перестройке мы потеряем много времени и недодадим стране большое количество продукции.

Это утверждали те, кто жил сегодняшним днем и не хотел заглянуть в будущее. Партийный комитет решительно поддержал предложение Чернозерского и настоял на немедленном проведении в жизнь нужных мероприятий.

Когда произвели перепланировку оборудования, то оказалось много «свободных» станков. Этих станков было так много, что из них могли создать новый пролет. Станков освободилось еще больше, когда пересмотрели технологию изделий и устранили одну операцию. Изменили в цехе и систему ремонта. Установили порядок, по которому, прежде чем приступить к ремонту станков, стали тщательно составлять дефектную ведомость, изготавливать заблаговременно детали для замены изношенных и только после этого приступали к ремонту. Сроки ремонта сильно сократились.

После смены руководства и проведенных мероприятий цех № 3 стал работать более ровно и производительнее.

С начала 1943 г. коллектив Сибметаллстроя начал увеличивать

выпуск своей продукции, выполнять и перевыполнять свою программу. Развернулась большая работа по усовершенствованию конструкций изготавливаемых изделий, улучшилась технология и организация производства, широко внедрялась механизация труда.

Начало большой творческой работы положила партийно-техническая конференция, подготовленная и созванная партийным комитетом Сибметаллстроя. На конференции был разработан план мероприятий широкого внедрения потока, механизации и общего улучшения организации производства. Все мероприятия нужно было осуществить, не снижая количества выпускаемой продукции, непрерывно наращивая производственные мощности. Партийные организации цехов и отделов неослабно контролировали выполнение всех намеченных конференцией мероприятий. Как внедрялась механизация, рассказала многотиражная заводская газета 23 февраля 1943 г.

Вот что писала газета:

«Утром, когда токари пришли в цех, они не узнали своего пролета. Вчера еще здесь изделия с операции на операцию передавались вручную. Кроме основных рабочих, на обслуживание станков требовался большой штат подсобников. Труд их был тяжел и малопроизводителен. На смену ему пришла механизация. В цехе появился пластинчатый транспортер.

История его коротка, но поучительна. Транспортер длиной в несколько десятков метров был сооружен в течение одной пересмены (11 часов). Весь процесс монтажа проводился по строгому графику. Выполнение каждой операции контролировалось через каждые полчаса»...

В цех, где начальником был тов. Бовтручук, ежедневно посылалось до 50 рабочих, чтобы обеспечить сдачу продукции. После коренной перепланировки оборудования и установки механизмов изделия начали двигаться по конвейерам, рольгангам, по рейкам на столах, лоткам-скатам непрерывным потоком.

Была механизирована подача тары по подвесным рольгангам. Смонтирован подвесной цепной конвейер длиной в 260 метров для подачи готовой продукции на склады.

Механизация помогла уничтожить завалы металлической стружки. Специальные конвейеры выносили ее из цехов. Теперь на уборке стружки работало в 10-15 раз меньше людей, в цехах стало чисто и проходы свободны от завалов. И если по окончании смены у станка оставалась хоть одна лопата неубранной стружки, это считалось уже непρο- стительной небрежностью рабочего.

Механизация только межоперационного транспорта позволила освободить от тяжелой и трудоемкой работы до 500 рабочих.

О размере работы по усовершенствованию технологии различных процессов можно судить по производству одного из основных изделий: его себестоимость за короткий срок была снижена на 19 проц., а выпуск вырос до 195 проц. по сравнению с 1942 г.

СИЛА СОРЕВНОВАНИЯ

Цех встал на боевую предмайскую вахту. И в эти горячие дни заболела работница Ежова. У нее нарвало палец. Работа на станке стала невозможной. Врач выписал Ежовой бюллетень. Три дня она не будет работать. Три дня, когда в цехе дорог каждый рабочий день.

Ежова идет в цех. Она показывает своему мастеру Маркову синеватую бумажку. Мастер недовольно бормочет:

— Угораздило же тебя к самой вахте бюллетенить...

— Да разве я виновата?

— Ты не виновата, я не виноват, а на три дня станок встанет, — ворчит мастер.

Ежова задумывается. Потом взволнованно говорит:

— Я с производства не уйду, буду работать, — и комкает в руке бюллетень. Мастер вызывает бригадира Ильиных. Показывая на Ежову, он говорит:

— Видишь, что у нее с пальцем? Когда он заживет, неизвестно. Надо бы дать ей работу полегче.

Бригадир молчит. Он обдумывает, как выйти из трудного положения.

— Ладно, — решает Ильиных, — все будет сделано, товарищ мастер! Придется на эти дни Ежовой заменить бригадира.

— А ты? — спрашивает Ежова.

— Я встану за твой станок.

Такова была сила социалистического соревнования, сила великого патриотизма советских людей.

С какой бы трудностью ни встретились на производстве, какую бы сложную и большую задачу ни приходилось решать коллективу сибметаллстроевцев, они всегда прибегали к помощи социалистического соревнования.

Когда из-за недостатка инструмента основные цехи не выполняли свои задания, тогда среди инструментальщиков поднялась волна социалистического соревнования. Она вызвала к жизни движение тысячников, слава которых распространилась далеко за пределы области, а пример Ширшова нашел много способных и талантливых последователей.

Движение тысячников помогло коллективу Сибметаллстроя в сложной производственной обстановке выйти из прорыва, поднять тысячи стахановцев на выполнение правительственного задания.

Потом на Сибметаллстрое развернулось соревнование за создание мощного сталинского фонда победы. В цехах были заведены личные счета на каждого рабочего, инженера, мастера, служащего. Каждый работающий получил «книжку вкладчика в сталинский фонд победы». В нее записывалось все, что трудящийся сделал для фронта. Сотни агитаторов напоминали всем слова великого Ленина:

«Ввести особые карточки для всех членов профессиональных союзов и всех служащих, с пометкой о их личном участии в деле помощи Красной Армии».

Вот какие вклады записывались в книжки передовых людей Сибметаллстроя.

...Павел Устинов обязался ежедневно обрабатывать сверх своего задания 57 деталей. Закончилась первая декада января, и на личном счету Устинова появилась первая запись: обязательство — 5000 деталей, обработано — 6770.

За месяц Устинов обработал сверх своего задания 19000 деталей.

Комсомолка токарь Медведкова, сменщица Павла Устинова, несколько дней не работала. Она была больна. Возвратившись в цех, Медведкова прежде всего поинтересовалась: каковы успехи ее напарника, намного ли он ее обогнал?

Успехи Устинова были неплохие. Перегнать его было трудно. Но Медведкова уверенно заявила мастеру:

— В долгу перед фронтом не буду. Напарника перегоню.

Через несколько дней в пролете появился новый плакат с четкой надписью:

— Привет передовику соревнования Медведковой, выполнившей 7 февраля две нормы.

Стахановка сдержала свое слово. Ее победа была записана ей в книжку вкладчика.

Токарь Е. Постышева по-стахановски работала в неделю усиленной помощи Ленинградскому фронту. В последнюю декаду месяца она обработала сверх своего задания 10000 деталей. Это количество было записано в книжке вкладчика.

Около семи тысяч человек имели на руках книжки вкладчиков в сталинский фонд победы. Это был большой отряд людей, которые смело могли сказать:

— В победах Советской Армии есть и наша доля труда.

16 апреля 1943 года на Сибметаллстрой была объявлена предмайская фронтонная вахта. Начальники цехов, мастера, рабочие получили боевые задания. Началась массовая проверка состояния оборудования. Член партийного комитета, главный механик Живодерников, на страницах заводской многотиражной газеты, совместно с инженерами и стахановцами, напечатал несколько статей и заметок на темы: «Станок — наше оружие!», «Хорошо готовить и на отлично проводить ремонтные дни!»

Статьи и заметки обсуждались на партийных собраниях, в цехах. Советы газеты немедленно проводились в жизнь. Оборудование было подготовлено к усиленной работе. За выполнение апрельского задания Сибметаллстрой завоевал переходящее Красное знамя Обкома ВКП(б) навечно.

Соревнование принимало новые формы. Были установлены звания «лучший начальник участка», «лучший мастер», «лучший бригадир». Бригады, смены, участки соревновались за право носить имя героев Великой Отечественной войны.

Участок мастера Черныховского с гордостью носил имя Героя Советского Союза маршала Жукова, фронтонной пролет начальника Гудиса — имя дважды Героя Советского Союза Молодчего, участок мастера Гирева — имя маршала Рокоссовского. Несколько бригад и участков оспаривали право носить имя бывшего рабочего Сибметаллстроя, трижды Героя Советского Союза Александра Покрышкина. Во многих цехах учет работы соревнующихся проводился через каждые два часа. Как только рабочий выполнял норму, над его рабочим местом появлялся приветственный плакат, а над станком — красный флажок.

— Товарищ! Все ли ты сделал, чтобы наш коллектив занял первое место во Всесоюзном социалистическом соревновании?

— Молодежь, работай так, как сражаются бойцы на фронте!

Вот такие призывы, обращения, крупно написанные на длинных полотнищах, во всех цехах, участках, пролетах ежедневно напоминали работающим, чтобы они ни на один час не успокаивались на достигнутом, неустанно боролись за первенство в соревновании за возрастающую помощь Красной Армии.

Об этом же напоминали листовки, стенгазеты, экстренные выпуски «молний», витрины, специальные бюллетени.

За выполнение майского плана на 112 процентов коллектив Сибметаллстрой завоевал переходящее Красное знамя ЦК ВКП(б). Это была крупная победа. Сибметаллстрой выходил в ряды передовых предприятий страны.

В эти дни родилась идея развернуть социалистическое соревнование за право подписи рапорта товарищу Сталину.

И в это время на заводе обнаружилась острая нужда в металле. Металлургические заводы задерживали его поставку. Велик был брак в цехах. Нужно было поднять людей на борьбу за экономию металла в производстве.

Начался сбор металла на площадках и в цехах. Собирали и еще раз пересматривали забракованные детали. В три дня было собрано сотни тонн годного металла. Но еще больше получилось экономии от улучшения технологии, использования в производстве отходов, восстановления брака. На одном из изделий была изменена технология штамповки. Это упростило конструкцию, облегчило механическую обработку и дало возможность сократить ежемесячный расход металла.

В цехах всюду ключом была творческая жизнь. Июльский план был выполнен на 109 проц. Только за один месяц в фонд обороны было сдано сверх плана на 4 млн. рублей продукции. На 4 дня раньше срока был выполнен план второго квартала. Три месяца подряд сибметаллстроевцы завоевывали первое место во всесоюзном социалистическом соревновании с присуждением коллективу переходящего Красного знамени ЦК ВКП(б). Слаженная, дружная работа в августе давала полную уверенность, что Сибметаллстрой в четвертый раз выйдет победителем в соревновании. В 1943 году мощность завода была такова, что сибметаллстроевцы должны были изготовить столько своей продукции, сколько ее вырабатывала вся родственная промышленность царской России в первую мировую войну.

13 августа многим запомнилось на всю жизнь. В этот день по цехам и отделам лучшие люди подписывали рапорт товарищу Сталину. Вот что писала об этом многотиражка 14 августа:

«Вчера и сегодня в цехах проходят многолюдные митинги и собрания, посвященные подписанию рапорта товарищу Сталину. Собрания проходят в необычно торжественной и ответственной обстановке. Почти повсеместно все рабочие и командиры приходят на собрания раньше назначенного времени. Каждый стремится удостоиться высокой чести в числе первых подписать боевой рапорт.

...После ночной смены труженики цеха тов. Метлина дружно собрались к столу, на котором установлен портрет товарища Сталина.

Под бурные аплодисменты секретарь цеховой партийной организации тов. Соловьев предоставляет право первому подписать рапорт старому кадровику калекальнику Любецкому, за ним подписывают Дмитриев, Ерушин...

...В цехе тов. Марютина день подписи рапорта товарищу Сталину совпал с вручением коллективу переходящего знамени Горкома ВКП(б). Пришли все рабочие за 10 минут раньше назначенного времени, пришли, как на большой праздник, подтянутыми, строгими, с чисто вымытыми руками после рабочего дня...

...В литейном цехе первым ставит свою подпись коммунист мастер Старцев. Опытный формовщик с 35-летним стажем, за время войны обучил своему делу многих молодых рабочих, ставших теперь стахановцами. За Старцевым подписывают рапорт стахановцы-стержеевщики Гурьянов, Слесарева, Федюк, Акимова во главе со своим мастером Евдокией Андреевной Жихаревой.

...Старому кадровому рабочему, модельщику Ивану Прокопьевичу Козееву 70 лет. Ему трудновато работать, но он не покидает своего трудового поста. Подписывая рапорт, Козеев говорит:

— Пока немцев не разобьем, я своего верстака не покину...

В дни подписи рапорта тысячи сибметаллстроевцев дали обещание товарищу Сталину работать еще лучше, еще дружнее на благо нашей Родины, на укрепление мощи Советской Армии.

ДЕЛА И ЛЮДИ

С фронта шли письма: родным, друзьям, мастерам, начальникам цехов, секретарям партийных организаций. Простые скромные письма.

«Дорогие друзья комсомольцы! — писала Саша Котельникова. — Я вышла из вашей среды. Работала с вами в одном цехе. Мне хочется поделиться своими думами. Здесь я своими глазами увидела, как фронту нужна поддержка тыла. От имени бойцов прошу молодежь «Сибметаллстроя»: работайте еще больше, еще лучше. Не жалея сил, помогайте фронтовикам громить врага.

Помните, как мы вместе читали письма с фронта? Теперь могу вам сказать, что наши воины-богатыри бесстрашно и самоотверженно защищают родную землю. Обещаю вам так же смело драться с врагом. Только не забывайте, что победа на фронте зависит от вас.

Меня приняли в кандидаты партии, чем я очень горжусь. Буду с честью носить звание коммуниста, чтобы быть достойной его».

Второе письмо.

«Дорогие товарищи комсомольцы, комсомолки и вся молодежь! Сибметаллстрой!» — писал с Ленинградского фронта помощник командира батареигвардии лейтенант Бабаев. «Я работал последнее время в инструментальном производстве. На заводе я прошел всеобщую и на фронт отправился рядовым бойцом. Теперь я лейтенант, командую подразделением, которому присвоено звание гвардейского. Я горжусь доверием, оказанным мне Родиной, и не пожалею не только сил, но и самой жизни, чтобы оправдать его.

Дорогие товарищи! Еще раз прошу — работайте с наивысшим напряжением! Близок час нашей победы над гитлеровскими ордами!»

Так писали фронтовики, бывшие работники Сибметаллстроя. Им отвечали родные, стахановцы, партийные организации. Письма фронтовиков печатались в газете с ответами рабочих. Фронтовики рассказывали о своих боевых подвигах, призывали усилить помощь любимой Советской Армии, сибметаллстроевцы, отвечая им, писали о своих трудовых делах. Газеты с напечатанными письмами фронтовиков посылались в воинские части.

Партийный комитет организовал переписку с маршалами Советского Союза тт. Жуковым, Рокоссовским, Коневым, Вороновым, трижды Героем Советского Союза Александром Покрышкиным. Их ответные письма и телеграммы печатались в заводской газете, обсуждались на митингах и собраниях в цехах.

Переписка с армейцами поднимала боевой дух рабочего коллектива, вдохновляла на большую творческую работу.

Вот какими делами отвечали на призывы фронтовиков женщины и девушки:

«...Сверкающие огневые брызги бьют из-под шлифовального круга, мягко скользящего по металлическому телу детали. Елена Васильевна Гребнева, отладив работу одного станка, подходит к другому. Через несколько минут начинает бить второй пучок блестящих искр.

— На одном станке работаю за себя, — говорит Гребнева, — а на втором — за мужа фронтовика...»

...Байбородова и Туманова соревнуются друг с другом.

Они обе работают на одном станке в боевом комсомольском пролете. Одна работает днем, другая ночью. Они обязались в честь XXV годовщины Советской Армии ежедневно вырабатывать по полторы нормы. Вот первая из них выполнила свою норму на 170, потом 180, 212 проц. Но Туманова одержала победу. 11 января она сделала более трех норм.

Над станком девушек появился плакат:

«Спасибо вам, бойцы трудового фронта
тт. Байбородова и Туманова, от бойцов
Красной Армии за стахановскую работу!»

...Лиду Озерную в отделении технического контроля считают одной из лучших браковщиц. Внимательно следит она за качеством проходящих через ее руки деталей. Ни одна погрешность не ускользнет от ее зорких глаз.

Ловкая, расторопная работница, Лида находит время и на то, чтобы помочь своим подругам — молодым браковщицам. Сделает на своем столе приемку — идет к другому. И везде успевает все сделать вовремя.

— Лида у нас работает по-фронтовому, — говорят про нее подруги...

Славились на Сибметаллстрое своей работой комсомолы, комсомольско-молодежные бригады, которых к концу войны насчитывалось 328. Часто случалось, что на их долю выпадала наиболее ответственная боевая работа. И всегда молодежь с честью справлялась с ней. Бригадиров комсомольско-молодежных бригад Катю Семенкину, дважды орденоносца Медведева, рационализатора Свириденко, участника двух съездов молодых рабочих Смирнова, двухсотников Шеина, Луковникова, Молчанова и многих других хорошо знал и уважал за их доблестный труд весь многочисленный коллектив Сибметаллстроя.

Люди Сибметаллстроя отдали свой богатый опыт производству, вносили ценные рационализаторские предложения.

...Вокруг длинных столов движутся пятнадцать клеймовщиков, выбивая молотком клейма на готовых изделиях. До 30 рабочих подают на столы и убирают со столов клейменные детали. Дороги были рабочие руки, непроизводительно тратили они свою силу на уборке изделий со стола. Слесарь-инструментальщик Прокопий Антонович Макуров решил: слишком много дорогих рабочих рук требует клеймение — это дорого стоит нам.

И Макуров изобрел автомат для клеймения деталей и своими руками изготовил первый образец.

Когда установили партию автоматов для клеймения, детали стали двигаться по желобам. Одним ударом автомат ставил шесть клейм на детали, другим — выбрасывал ее.

Тридцать человек освободились с участка.

...В цехе инженера М. Н. Королева работали горизонтально-ковочные машины. На них осваивался новый процесс штамповки, мало изученный и в нашей стране и за границей.

Инженер Королев, изучив конструкцию машин, значительно усовершенствовал их, разработал новые виды инструмента, внедрил малую механизацию процесса, в результате чего производительность их увеличилась к концу войны вдвое. Замена легированной стали углеродистой по предложению т. Пушканцера сохранила заводу более шести миллионов рублей.

За годы войны рационализаторы и изобретатели сэкономили заводу 11 млн. киловаттчасов электроэнергии, более 17 млн. куб. м газа, 15 тыс. тонн стали и 320 тонн красной меди. Продукция Сибметаллстроя в годы войны была самой дешевой по сравнению со стоимостью продукции других аналогичных заводов.

Вот такими творческими делами отвечали на призывы фронтовиков сибметаллстроевцы. И было таких больших и маленьких дел тысячи...

ВО ИМЯ НАШЕЙ ПОБЕДЫ

«Советские воины окружили Берлин и ведут бои на улицах города. Увеличим выпуск боевой продукции, поможем Красной Армии завершить полный разгром врага!»

Под таким призывом работали сибметаллстроевцы последние дни войны. И вот пришел долгожданный день Победы. Остановились станки. Рабочие, инженеры, мастера, вышли из цехов на широкую площадь, чтобы высказать свою радость. Дружной семьей жили во время войны, вместе гордились успехами, боролись с неудачами и теперь вышли все, как один человек, праздновать великий праздник.

И впервые за последние четыре года многие подумали о пройденном пути, о том, с чем они пришли ко дню Победы.

Сделали это и сибметаллстроевцы. Вот чем мог гордиться славный коллектив.

За годы Отечественной войны Сибметаллстрой произвел и отправил фронту и другим потребителям 38650 вагонов своей продукции. Выпуск продукции завода в три раза превышал выпуск одноименной продукции царской России в годы империалистической войны 1914—1918 гг. В 1945 г. среднемесячный выпуск изделий был в 6 раз больше, а производительность труда в два раза больше, чем это было четыре года назад.

За последние военные полтора года сибметаллстроевцы изготовили на три миллиона рублей запасных частей для сельскохозяйственных машин: до 6000 коленчатых валов, 6290 головок блока, 44000 звеньев гусеницы и много других деталей.

С марта 1944 года и до конца войны двадцать раз завоевывали сибметаллстроевцы во всесоюзном социалистическом соревновании первое место. За особое отличие в выполнении государственного плана они получили на постоянное хранение переходящее Красное знамя ЦК ВКП(б).

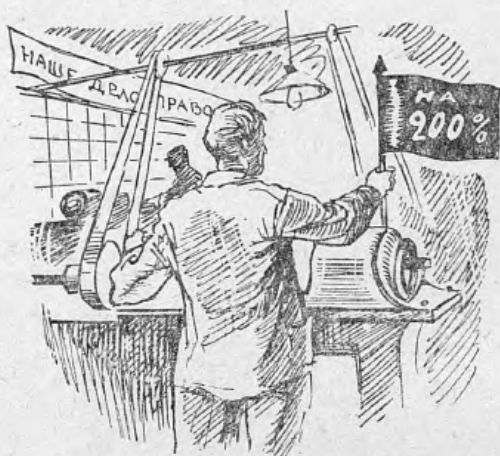
7 ноября 1943 года на большом, многолюдном митинге сибметаллстроевцев секретарь Областного Комитета партии тов. Кулагин ог-

имени Президиума Верховного Совета Союза ССР прикрепил к Красному знамени ЦК ВКП(б) орден Ленина, а в 1945 году коллектив Сибметаллстроя был награжден Правительством второй наградой — орденом Отечественной войны первой степени.

554 работника завода Правительство наградило орденами и медалями.

Почетными грамотами Новосибирского Облисполкома были награждены 275 стахановцев и командиров, цеха №№ 7 и 18 и коллектив Сибметаллстроя в целом. Грамотами Горисполкома награждено 1200 человек.

Сибметаллстроевцы с полным правом могут гордиться своим коллективом. За все годы Отечественной войны они были надежными помощниками Советской Армии и верными сынами своей Родины. Во имя нашей победы они, простые советские люди, совершили немало замечательных трудовых подвигов.



Годы БОРЬБЫ и побед



Дату рождения Сибирского металлического завода было бы справедливым отнести к январю 1941 г., когда он был выделен в самостоятельную хозрасчетную единицу из Комбината Сибметаллстроя, хотя не был еще закончен монтаж его механического, электротехнического оборудования и аппаратуры; не были проложены газовые и силовые магистрали, имелось еще много других недоделок, недостроек, незавершенных объектов. Не было необходимых квалифицированных работников. Тогда директор завода И. А. Якушев заключил соглашение с другими одноименными заводами в Европейской части страны о подготовке для него руководящих кадров там с последующей переброской их в Сибирь, а пока вербовали рабочих для нарождающегося завода из колхозников, городских жителей, школьников и ФЗО. Партийные организации города выделили несколько сот коммунистов и комсомольцев для создания костяка коллектива завода.

23 июля на воротах завода появился приказ директора завода:

«На основании Правительственного распоряжения, все цеха и отделы завода с сего числа переходят на мобилизационный режим работы.

Все рабочие, ИТР и служащие, работающие на заводе, являются мобилизованными!»

В целях усиления административного и технического руководства в дневной и ночной сменах, начальники цехов и ряд других работников постоянно находились на заводе. Руководящие работники, а с ними и мастера оставались на производстве по две, по три смены, подготавливая оборудование цехов для предстоящей огромной работы по выпуску продукции для фронта. Особенно большую работу в этом отношении провели слесарь-наладчик П. П. Некрасов и коммунистка Шульгина. Своей работой в травильном цехе т. Шульгина доказала, что женщины полностью заменят на производстве своих мужей, братьев, отцов, станут достойными производственниками и своей героической работой будут помогать государству в борьбе с фашистами.

В июле 1941 г. завод получил первое боевое задание от Наркомата. Он должен был освоить изготовление одной весьма важной детали. Для технической разработки документации, проектирования технологических процессов ее потребовалось бы не менее 10 месяцев упор-

ного труда. Фронт не мог ждать. Партийный комитет завода созвал срочное совещание специалистов и поставил перед ними вопрос о сокращении срока выпуска детали до трех месяцев. Главный технолог завода В. Л. Левицкий с группой начальников цехов приняли на себя всю тяжесть этого поручения и выполнили задание не в три месяца, а в 25 дней.

В августе 1941 г. на площадку металлического завода прибыл первый эшелон с оборудованием, эвакуированным из центральной части Союза.

За 24 часа он был разгружен, оборудование распределено по цехам, а рабочие и служащие, прибывшие с этим эшеленом, размещены по заранее подготовленным для них квартирам.

За первым эшеленом последовали следующие. На площадку металлического завода прибывало оборудование, полуфабрикаты, материалы, что являлось базой для развертывания работы завода.

Не успев отдохнуть от тяжелой дороги, люди прямо с поезда включались в работу по достройке объектов.

За короткий срок были закончены все строительные работы одного из северных корпусов площадью 3500 квадратных метров, смонтировано 122 станка, установлена силовая линия и освещены помещения.

С таким же энтузиазмом рабочие, ИТР и служащие принялись за основную производственную работу по выпуску продукции. 5 сентября образцы первой партии осваиваемых изделий получили высокую качественную оценку, после чего началось массовое производство.

За сентябрь 1941 г. было отправлено на фронт 22 вагона изделий.

В результате получения оборудования расширилась ремонтно-механическая база, пополнился парк механического оборудования в инструментальном цехе, расширился парк автомашин, увеличился штат квалифицированных рабочих, инженерно-технических работников.

Оставалось одно — дать больше необходимой продукции. Для этого не хватало людей, и городские парторганизации провели ряд мобилизаций коммунистов и комсомольцев для усиления кадров металлического завода.

В то же время парторганизация сделала все, чтобы улучшить материально-бытовое положение рабочих, зная, что это даст возможность им спокойно выполнять свои обязанности на производстве.

Свыше 1800 человек одиночек и семейных были переселены из землянок и ванных комнат в дома соцгорода и рабочих поселков, вблизи завода. Для создания лучших жилищных условий все общежития были закреплены за цехами и отделами завода. В результате общежития пополнились инвентарем, кухонной посудой, был произведен в них ремонт и т. д. Молодых рабочих, пришедших из ФЗО, разместили в отдельных девяти молодежных общежитиях, которые были радиофицированы и регулярно снабжались газетами. В одном из домов был оборудован молодежный клуб, где систематически демонстрировались кинокартины и выступали самодеятельные кружки заводского клуба. Была улучшена работа столовых. Рабочие получили возможность культурно проводить время в часы отдыха.

При технологическом проектировании Сибметаллстроя было предусмотрено централизованное изготовление рабочего и мерительного инструмента для всех заводов, входящих в его систему. Однако новая номенклатура производства завода требовала особых инструментов и сроков их изготовления.

В силу этого встал вопрос о создании в системе завода своей собственной инструментальной базы. И в марте 1942 г. было решено часть цехов комбината, изготовлявших инструменты для металлического завода, передать со всем штатом рабочих, мастеров, специалистов-инструментальщиков и оборудованием новому заводу.

К концу 1942 года завод имел свою собственную инструментальную базу: механическое отделение инструментального цеха, насчитывающее несколько сот металлообрабатывающих станков, а также термические, хромировочные и победитовые мастерские. Кроме того, упорядочено было планирование производства инструмента, его распределение через центральный инструментальный склад, подобран штат инженерно-технических работников — технологов и конструкторов. При такой организации инструментального хозяйства завод перестал испытывать перебои в работе.

В создание победитовой мастерской много труда и энергии вложил техник-инструментальщик С. К. Маслов. Он был первым начальником этой мастерской, а впоследствии заместителем начальника инструментального цеха. За деятельное участие в организации инструментального хозяйства завода Правительство наградило его орденом «Знак почета».

Аналогичное положение было и с ремонтно-механической базой, которую пришлось создавать из оборудования, вновь прибывшего на площадку завода. В каждом основном цехе были организованы свои ремонтные ячейки в подчинении механиков цеха.

Кроме всего, в спешном порядке пришлось создавать цеха для изготовления металлической и деревянной тары. В 1943 г. Главное управление Наркомата предупредило завод, что снабжение оцинкованным железом резко будет сокращено и что необходимо изыскивать заменители его на местах. Пришлось перейти на изготовление тары из бумаги. На одном из родственных заводов был изучен технологический процесс производства тары из битумированной бумаги, и цех металлической тары спешно был переоборудован на новый технологический процесс.

Коллектив завода, освоив и отработав технологический процесс одной из номенклатур основного изделия, изготавливаемого из биметалла, должен был перейти на изготовление его из обыкновенного железа, т. к. цветные металлы потребовались на другие виды изделий.

Инженерно-технические работники технического отдела разработали и смонтировали специальный агрегат типа полуавтомата для латунирования железа. Агрегат, благодаря своей простоте, был закончен и введен в эксплуатацию в течение 25 дней. На латунировании изделий в новом агрегате работало вместо 60 теперь только 12 человек, вполне справляющихся со всей программой. Впоследствии процесс омеднения и гальванических покрытий был сосредоточен в специальном цехе.

Таким образом, была проделана большая работа по упорядочению организации производства, особенно по созданию дополнительных вспомогательных цехов. Все же производительность цехов не достигала в то время плановых наметок. Завод работал со значительным отставанием, и долг перед Родиной возрастал с каждым месяцем. Предстояло еще много сделать для того, чтобы создать условия, обеспечивающие выполнение и перевыполнение заданий Государственного Комитета Обороны, на основе ритмичной работы по заранее намеченному графику.

Одним из узких мест завода был внутрицеховой и межцеховой транспорт. Перевозка полуфабриката из цехов главного корпуса в цеха северной площадки, а из последних на склад готовой продукции осуществлялась при помощи авто. и гужевого транспорта. Требовалось перевезти ежедневно сотни тонн металла, с чем не мог справиться транспорт завода. В целях расшивки этого узкого места от главного корпуса до северных цехов и от склада готовых изделий была проложена узкоколейка, склад же металлов был связан с подъездными путями Сибметаллстроя широкой жел.-дор. колеей. Завод приобрел один паровоз, несколько мотовозов и вагонов для перевозки грузов. Кроме того, внутри главного корпуса был проложен рельсовый путь для заправки металла, вывозки полуфабриката, отходов производства и перевозки полуфабриката в травильно-термическое отделение.

Так был разрешен вопрос с транспортом.

Особого внимания руководящего состава инженерно-технических работников цехов и отделов завода, слесарей и рабочих станочников требовали вопросы улучшения работы оборудования. Огромные простои по разным причинам, особенно из-за неполадок, неподачи инструмента и других зависящих от себя причин, срывали работу всего завода, отклоняли от графика и создавали систематическую штурмовщину в монтажных цехах северной площадки.

В результате улучшения планирования ремонта оборудования, расширения ремонтно-механической базы, введения поощрительных систем оплаты труда рабочих и инженерно-технических работников резко сократились простои оборудования, повысилась производительность завода, что позволило в свою очередь, сократить несколько потребность в столь дефицитной для завода рабочей силе и создать нормальные условия для ритмичной, слаженной работы по графику.

В конце февраля 1943 г. завод получил телеграмму Наркома:

Директору завода
Парторгу ЦК ВКП(б)
Предзавкома

«Завод имени Сталина, где директором товарищ Елян, выполнив свои обязательства к 25 годовщине Красной Армии, обратился с призывом ко всем предприятиям Наркомата продолжать социалистическое соревнование в честь Первого Мая, беря на себя конкретные обязательства по перевыполнению производственной программы в марте и апреле.

Поддерживая инициативу коллектива завода имени Сталина, призываю коллектив вашего завода развернуть шире соревнование в честь Первого Мая и добиться перевыполнения производственной программы в марте и апреле по всем номенклатурам, работать по графику, мобилизовать коллектив на преодоление любых трудностей и выйти победителями в соревновании к Первому Мая».

Первого марта во всех цехах и отделах металлического завода состоялись митинги рабочих, инженеров, техников и служащих. На митингах было принято общезаводское социальное обязательство:

«...В ответ на приказ любимого вождя и полководца Верховного Главнокомандующего товарища Сталина в день 25-летия героической Красной Армии и в ответ на телеграмму Наркома, даем слово работать еще самоотверженнее, выпускать еще более продукции для фронта, всемерно усилить свою помощь Красной Армии, наносящей сокрушительные удары по ненавистному врагу. Включаемся в предмайское социалистическое соревнование и берем на себя обязательства:

Производственную программу марта и апреля м-цев по заводу в целом выполнить 28 апреля и дать продукции сверх плана 3 процента.

Повысить производительность труда против февраля м-ца на 5 проц.».

Одновременно через областную газету коллектив обратился ко всем предприятиям города и района с призывом об организации предмайских фронтовых вахт.

В целях развития социалистического соревнования руководство и парткомитет завода учредили несколько переходящих Красных знамен, предназначавшихся: одно для основных цехов главного корпуса, одно для цехов северной площадки, одно для цехов второй группы и два знамени для комсомольско-молодежных бригад. Установлены были и денежные премии.

Для проверки хода и итогов соцсоревнования были организованы смотровые комиссии по заводу, цеху, участку, бригаде. Знамена присуждались цехам-победителям специально созданным жюри под руководством главного инженера завода, а по комсомольско-молодежным бригадам — Комитетом ВЛКСМ.

Итоги работы за первую декаду марта уже показали, что завод способен выполнить и перевыполнить задание Государственного Комитета Оборона. 8 марта, в честь Международного женского дня, коллективы многих цехов, встав на стахановскую вахту, добились небывало высокого процента выполнения задания. Так, рабочие и работницы цеха т. Долгова в день 8 марта выполнили дневной график на 200 проц. На 154 проц. в этот же день выполнил план коллектив цеха т. Стеценко. Тысячник инструментального цеха т. Федотов 10 марта выполнил месячную программу на 132 проц., токарь Царев — на 114 проц., шлифовщик Буинский — на 117 проц. Молодой токарь — работница Сыромятина 10 марта выполнила месячную программу на 126 проц. На 180 проц. выполнил месячную программу токарь Бачурин, на 118 проц. — термист Белова.

В марте 1943 г. завод впервые выполнил производственную программу и во Всесоюзном соревновании заводов Наркомата занял второе место.

Развивая предмайское социалистическое соревнование, коллектив завода добился дальнейших успехов: во-первых, в апреле он сохранил второе место по Наркомату, во-вторых, вышел победителем в соревновании предприятий города, получив переходящее Красное знамя горкома ВКП(б).

По результатам работы мая и итогам предмайского соревнования завод занял первое место среди предприятий Наркомата, и его коллективу было вручено переходящее Красное знамя ЦК ВКП(б) и первая премия.

Заводом была проделана большая работа по рационализации технологического процесса, автоматизированы трудоемкие операции травки и монтажа крупного изделия, усовершенствован внутрицеховой транспорт главного корпуса, унифицирована технология идентичных операций и т. д. Партийно-массовая работа, развернутая во всех цехах и сменах, дала значительный толчок росту социалистического соревнования.

Из месяца в месяц, из года в год, до окончательного разгрома фашистской Германии, не ослабляя набранных темпов, завод регулярно выпускал очень нужную продукцию, ковал победу над заклятым врагом трудящихся всего мира.

С 1 января 1943 г. по май 1945 г. завод восемь раз завоевывал первенство по Наркомату во Всесоюзном социалистическом соревновании и переходящее Красное знамя ЦК ВКП(б) и 15 раз — второе и третье место.

В годы войны, кроме выполнения своей основной программы, завод взял на себя шефство над двумя МТС, восемью колхозами, больницей, школой, госпиталем.

В порядке шефства завод за 1944 г. передал МТС 8 металлообрабатывающих станков, 7 электромоторов и около четырех тонн различных материалов.



Коллектив металлического завода часто называют молодым. Это вполне соответствует действительности, так как большинство рабочих в нем пришло впервые на производство из школ ФЗО, ремесленных училищ, из колхозов и городов буквально перед войной и большая часть из них — юноши и девушки комсомольского возраста.

Комсомольско-молодежным бригадам, удостоенным звания фронтовых за успешное выполнение условий соревнования и показавшим наивысшие производственные показатели, присуждалось первое место и вручалось переходящее Красное знамя, учрежденное для комсомольско-молодежных бригад, с выдачей первой премии — три тысячи рублей.

Помимо этого, все члены краснознаменных бригад получали именные подарки.

Комсомольско-молодежным бригадам, выполняющим условия соревнования с меньшими показателями, заслужившим второе место, выдавалась премия в две тысячи рублей, бригадам, занявшим третье место, — одна тысяча рублей.

Ценное патриотическое начинание молодежи, выразившееся в создании комсомольско-молодежных бригад, широко распространилось на заводе. Комсомольско-молодежные бригады добились больших успехов в деле повышения производительности труда, высокого качества продукции, образцовой трудовой и производственной дисциплины.

В результате особой роли комсомольско-молодежных бригад, выполненной в годы Великой Отечественной войны, лучшие бригадиры награждены правительством орденами и медалями Советского Союза: бригадиры Виноградов и Голендаев награждены орденом «Трудового Красного Знамени», орденосеи Косинова участвовала на Всесоюзном совещании бригадиров комсомольско-молодежных бригад. Бригада т. Серебряковой неоднократно держала первенство по заводу, городу и занимала второе место по Наркомату. Пятнадцать лучших членов бригад комсомольцев награждены орденами и медалями Советского Союза.

Комсорг цеха т. Савиных дала такую характеристику одной из своих бригад:

«...На протяжении всей Великой Отечественной войны четко и слаженно работала комсомольско-молодежная бригада Маруси Тананыхиной. Она изо дня в день усиливала темпы, повышала производительность труда. Коллективу бригады не раз присуждалось первое место по цеху и вымпел Комитета ВЛКСМ. И сейчас, когда наша страна вступила в период мирного строительства, бригада Маруси Тананыхиной не снизила темпов военного времени. Сама Маруся — хороший организатор. Регулярно проводит производственные совещания со своей бригадой, подводит итоги работы, выдвигает новые задачи. Девушки любят своего бригадира и безоговорочно выполняют все его указания».

Надо добавить, что сами бригадиры получили свою квалификацию в процессе работы и борьбы за производство. Они научились строить труд бригад, труд рабочих. Например, работница Саша Калинина пришла на завод в начале Великой Отечественной войны. Ее направили в один из цехов на штамповальный станок. В короткое время Саша, изучив свою специальность, стала лучшей стахановкой военного времени.

В 1944 году Сашу Калинину выдвинули бригадиром, и она сумела вывести свою бригаду в число передовых. Ее бригада считалась лучшей в цехе и дважды занимала первенство по заводу. Саша была прекрасным агитатором, проводя читки газет и беседы на злободневные темы.

В начале месяца каждая бригада получала определенное задание на месяц и на каждый день. Прежде, чем вручить задание бригадам, руководство цехом обсуждало его с мастерами и начальниками смен. В бригадах вывешивались показатели работы. Итоги подводились в конце каждой смены и подекадно, так что все члены комсомольско-молодежных бригад знали, как они работали в течение всего месяца.

— С бригадирами, — заканчивала т. Савиных, — я два раза в месяц провожу совещание. Первое совещание в начале месяца. Здесь мы подводим итоги работы за предыдущий месяц, объявляем, какие бригады заслуживают получения вымпела Комитета ВЛКСМ и переходящего знамени завода, какие задачи стоят перед комсомольско-молодежными бригадами в новом месяце. Второе совещание провожу после двадцатого числа с обсуждением итогов работы за двадцать дней. Для передачи опыта передовых бригад отстающим ежемесячно заслушиваем отчеты передовой и отстающей бригад. Передовыми бригадами цеха, не упускающими первенства до сего времени, являются комсомольско-молодежные бригады т.т. Тананыхиной, Капустиной и Нестеренко. Бригада т. Тананыхиной свое задание ежедневно выполняет на 160—170 процентов. Работница этой бригады т. Сологубова дает по 190% нормы. На сложной операции работает бригада т. Нестеренко. Несмотря на сложность, она выполняет задание на 108—110 процентов.

Характерно выступление бригадира-орденоносца т. Косиновой на митинге рабочих и служащих завода по поводу окончания войны. Ее речь лаконична, но с исчерпывающей полнотой вскрывает роль комсомольско-молодежных бригад, как новой формы социалистической организации труда, выросшей за годы войны в мощный фактор роста производительности. Она сказала: «Девушки моей бригады сегодня особенно радостными пришли на работу. При встрече они поздравляли друг друга с победой. За четыре года войны мы привыкли вместе не только напряженно работать, но и переживать трудности и личное горе. Ведь почти все мы имели в действующей армии своих близких и любимых людей. Всей бригадой мы следили за успехами Красной Армии на фронтах, радовались этим успехам. Вместе изучали приказы и речи Главнокомандующего товарища Сталина. Слова вождя крепко запали в наши сердца и вдохновляли нас на самоотверженный труд.

Бригада моя честно трудилась, мы не раз занимали первые места по заводу, а во втором квартале этого года мы во Всесоюзном социалистическом соревновании молодежных бригад заняли третье место по Наркомату.

Весть о победе над фашизмом вдохновила всех нас на новый трудовой подъем. Сегодня, когда установлен мир во всем мире, мы решили не ослаблять темпов военного времени в своей работе и трудиться так же напряженно, чтобы наша жизнь стала еще более прекрасной».

*
**

С верой в счастливое будущее вступил завод в период мирного строительства. Отечественная война проверила силы всего советского народа, в том числе коллектива металлического завода. Она показала, какие могучие источники животворного советского патриотизма бьют в нашей стране. Товарищ Сталин, большевистская партия привели нашу страну к победе в Отечественной войне. Под этим же испытанным руководством завод вместе с другими предприятиями нашей необъятной Родины идет к новым славным победам по пути мирного развития.



Единый на всю страну

I

В 1940 году на левом берегу Оби началось строительство нового металлургического завода. Устанавливались металлические конструкции первого корпуса, грохотали экскаваторы там, где должны были закладываться фундаменты следующих.

Первоначально завод проектировался как вспомогательная единица в системе сибирского индустриального гиганта Сибметаллстрой. Это определяло его металлургический профиль. Проектировалось изготовление всего четырех марок холодно-катанного металла. Но дальнейшие события заставили подвергнуть проект завода основательным корректировкам.

Вскоре после начала войны завод был передан в систему наркомата черной металлургии, и перед ним были поставлены задачи неизмеримо более широкие, чем предусмотренные проектом. Новый металлургический завод должен был снабжать оборонную промышленность страны разнообразнейшими профилями холодно- и горяче-катанной ленты и листа.

Немногочисленный костяк будущего заводского коллектива — монтажники, энергетики и механики, инженеры коммунисты Александр Георгиевич Лазутин, Александр Харитонович Заварюха, инженеры Семенович, Пейсах, Владимир Алексеевич Маринченко, строители во главе с Алексеем Андреевичем Жидковым работали от зари до зари и днем и ночью.

Продукция завода была нужна всей стране, и вся страна выделяла сюда специалистов.

Но завод предстояло еще построить, смонтировать и пустить в эксплуатацию. Под два запроектированных огромных заводских корпуса были пока что заложены только фундаменты, в третьем — недостроенном — начинался монтаж сложнейшего оборудования. Оборонная же промышленность требовала много катанного металла самых разнообразных профилей.

На строительных площадках появились сотни новых людей. Вчерашние домохозяйки готовили сегодня цементные растворы. В монтаже огромных агрегатов принимали участие юноши и девушки из ФЗО и ремесленных училищ. Они работали и в то же время изучали эти замечательные машины.

Началась незабываемая сибирская зима сорок первого года. Яркие костры полыхали морозными ночами вокруг недостроенных цехов, освещая своим неровным пламенем суровые человеческие лица, бросая красноватые блики на толстые стекла удивительной аппаратуры, передаваемой на монтаж.

В кратчайшие сроки Новосибирский металлургический завод должен был начать выдачу прокатного металла. Это понимали на заводе все. И этим жили все, начиная от директора и главного инженера и кончая самым юным питомцем ремесленного училища.

На каждом шагу перед коллективом завода возникали большие трудности. Они казались непреодолимыми и все-таки преодолевались. Как героизм сталинских воинов на фронте, так и вдохновенный труд советских людей в тылу разбивал все нормы и пределы возможного.

II

Уже в конце 1941 года в первом цехе завода, наряду с установкой агрегатов для холодной прокатки металла, начался монтаж мощных колпаковых отжигательных электропечей, предназначенных для отжига стальной ленты. Это — печи очень сложной конструкции. Одни из первых в Советском Союзе, они были спроектированы в расчете на большие аммиачные установки для подачи так называемого нейтрального газа, который, вытесняя из-под муфеля печи воздух, предохраняет металл, отжигаемый при температуре в 700 градусов, от воздействия кислорода и вызываемой этим воздействием окалины.

Для постройки печей нужны были многие десятки тонн остродефицитной жароупорной стали. Ее не было. Нельзя было обойтись без жароупорного литья и труб. Ни того, ни другого тоже не было. Не было алундовых трубок и аммиака. Но люди знали, что печи надо строить.

Инженеры-термисты, работники проектного отдела, центральной и электрической лаборатории проявили исключительную творческую находчивость и настоящую большевистскую настойчивость в разрешении труднейшей задачи.

Разработан новый способ отжига высокоуглеродистой стали в атмосфере керосинового газа. Таким образом была устранена необходимость сооружения сложнейшей системы для аммиачного газа, требовавшей газгольдера с газопроводом специальной арматуры, аммиака, глицерина. Даже керосина в то время не хватало. Приходилось экономить буквально каждую его каплю.

Как ни труден был монтаж отжигательных электропечей, работа быстро подвигалась вперед. Высокоуглеродистая сталь нужна была для снабжения героической Советской Армии боеприпасами, и это решало успех дела. Особенно много и плодотворно поработал над монтажом печей талантливый рационализатор, высококвалифицированный термист инженер Олег Николаевич Суржин и его ученик Савицкий, ставший в последующем старшим мастером термического участка, коллектив электролаборатории и ее руководитель т. Лернер.

Переделка проекта термического оборудования, научно-исследовательские изыскания по замене остродефицитных материалов производились в исключительно тяжелых условиях. Центральная лаборатория,

аппаратура и оборудование которой были завезены под огнем фашистских батарей, ютилась в небольшой холодной комнатухе. Делались сложные математические вычисления, определявшие сущность новых конструктивных особенностей отжигательных печей.

Не ладилась кладка стендов. Решили из серой глины сделать изоляторы взамен алундовых. Но это оказалось совсем не простым делом. Изоляторы не получались. Но без них нельзя было обойтись, и люди снова брались за работу и, перепробовав много разных способов, добивались своего. Изоляторы были изготовлены.

Снова производились опыты, анализы и пробы, снова делались расчеты. Возникали горячие творческие споры.

Исчезали из употребления слова «невозможно», «нельзя», «не могу». Ночи сменялись днями, и то, что вчера еще казалось неосуществимым и фантастическим, на завтра отмечалось в записной книжке главного инженера коротеньким словом: «выполнено», а то и просто жирной красной птичкой.

Не было металла для травильных ванн — ванны стали делать из дерева, и сделали так, что на стройности технологического процесса эта смелая замена нисколько не отразилась.

Не были еще смонтированы мостовые краны, установка тяжелейших электромашин велась вручную. Машины были собраны, что называется, с бору да по сосенке. Ни чертежей, ни технических данных на электрооборудование, полученное с разных центральных заводов, не было и в помине. Почти все оно требовало капитального ремонта, и ни один из моторов не подходил к фундаментам, заготовленным по чертежам первоначального проекта.

Вот при таких условиях в машинных залах, еще не покрытых кровлями, приходилось устанавливать трансформаторы, монтировать электрохозяйство, по мощности своей равное небольшой ТЭЦ.

Энергетики и электрики завода Резниченко, Маринченко, Андриенко, Семенович, Пейсах, Гуральник неделями не уходили с площадки и, переслав часок-другой где-нибудь в неуютной бытовке, торопились обратно в машинные залы, на кафельных полах которых громоздились сугробы снега.

С большой творческой энергией над упрощением монтажа электрооборудования работал инженер т. Шейман — большой знаток своего дела. Он много потрудился над приспособлением эвакуированного оборудования.

Энергетики не отставали от термистов. И когда в первом цехе заканчивался монтаж невиданных в прокатной индустрии деревянных травильных ванн, прокатного стана, машин для резки металла, — из-под включаемых рубильников взлетали первые искры, отражавшиеся радостным блеском в человеческих глазах.

Весной сорок второго года монтаж первого цеха в основном был закончен. На травильную линию, к первому, а затем и ко второму станам непрерывной прокатки, к агрегатам, именуемым ножницами, и к двум первым электрообжигательным печам встали эксплуатационники.

Этим важным и значительным словом именовались не только опытные травильщики, вальцовщики, термисты и резчики — их-то можно было пересчитать по пальцам — но и совсем неопытная молодежь, которая работала и училась, с поражающей быстротой овладевая полубившимися ей профессиями.

Это были замечательные юноши и девушки, дети и внуки славных русских рабочих, впитавшие с молоком матери любовь к труду, по-русски смекалистые, находчивые и настойчивые в преодолении трудностей.

Это их энергию Максим Горький назвал дерзновенной. Это их работу великий Сталин оценил, как героизм.

Любознательные и пытливые, они в каждой профессии быстро становились настоящими мастерами своего дела. За что бы ни взялся каждый из них — доберется до сердцевины дела, крепко ухватится за нее и не отступит, пока не раскусит самого ее сокровенного зерна.

Стародубов, Сафронов, обладающая исключительно высокой квалификацией резчица Кузнецова, Ампилогова и многие другие — все эти юноши и девушки пришли в цех застенчивыми фабзайчатами, с робким восхищением поглядывавшими на хитроумные машины, и за первые годы войны превратились в высококвалифицированных мастеров.

Теперь они сами обучают молодежь прокатному делу.

Старые производственники и специалисты быстро оценили высокие качества молодежи, особенно ярко проявившиеся в годы суровых испытаний, и относились к молодым металлургам, как к верным и надежным товарищам, с большим уважением и доверием, — им поручались важные и ответственные работы!

Так складывался и креп заводской коллектив, в рядах которого нашли свое почетное место самоотверженные советские женщины — вчерашние домохозяйки, конторщицы, строительницы.

*
**

Важная задача, стоявшая перед коллективом завода, была с честью разрешена. Наступила минута, полная глубокой внутренней торжественности.

Включены рубильники, первая лента стали нырнула в травильную ванну и, радуя взор серебристым своим поблескиванием, вышла, очищенная от окалины, подготовленная к прокатке.

С легким шумом она прошла, сжимаемая валками непрерывного стана, вырастая в длину и становясь от клетки к клетке все тоньше и тоньше.

Продукция, с выпуска которой завод начал свое существование, в три раза удешевила изготовление одного из основных видов изделий.

Завод создавался в исключительных условиях. Проект приходилось на ходу переделывать, совершать на первый взгляд, казалось бы, невозможные замены материалов, недостающего оборудования и аппаратуры.

Это вызывало необходимость коренным образом пересматривать методы организации производственных процессов. А лаборатория завода ютилась поначалу в нетопленной комнатухе, инженеры вели смелые изыскания в обстановке, которая никак не располагала к творческой сосредоточенности. И несмотря на все это, разработка технологических процессов была осуществлена поистине блестяще.

Именно высокое качество технологии обеспечило выпуск холоднокатанной стали, полностью отвечающей разнообразным и серьезнейшим техническим требованиям.

В этом большая заслуга руководителей завода коммунистов Анатолия Николаевича Кузьмина, Александра Константиновича Пудикова, Александра Георгиевича Лазутина.

В начальный период работы первого цеха часто ломались валки прокатных станов, выходили из строя подшипники на рабочих валках. Начальник цеха № 1 Артем Алексеевич Барчуков, начальник технического отдела завода — лауреат Сталинской премии Лука Лукич Соловьев и начальник центральной заводской лаборатории Сергей Никандрович Белорусов с помощью коллектива цеха быстро установили причины плохой работы оборудования и нашли пути устранения их.

III

Слябы — так называется прямоугольная плоская заготовка, идущая для производства листовой стали, — должны быть подвергнуты горячей прокатке. Цех, предназначенный для этой цели, не был готов. Монтаж оборудования и здесь начинался в незаконченном здании, когда еще не установили даже мостовых кранов.

Коллектив первого цеха производил тогда прокатку стальных штрипсов, привозившихся с Магнитогорского комбината.

Заводу нужна была горяче-катанная заготовка.

Надвигались самые грозные дни войны. Фашистские полчища подошли к Сталинграду, устремлялись в предгорья Кавказа.

Самоотверженно работал коллектив Новосибирского металлургического завода. Его партийная организация мобилизовала всю творческую энергию, опыт старых производственников, знания высококвалифицированных специалистов, вдохновенный труд рабочей молодежи, все материальные средства и ресурсы на быстрейший пуск мощных агрегатов цеха № 3.

Наступила зима 1942 года. И вот 16 декабря по рольгангам нового цеха, полыхая тысячеградусным жаром, от агрегата к агрегату пронеслась раскаленная полоса стали и, вытянувшись на несколько десятков метров, стремительно смоталась в тяжеловесный огнедышащий рулон.

Цех № 3 был пущен. Завод получил свою горяче-катанную заготовку.

На хмурых лицах людей, не выходивших из цеха по несколько суток кряду, появились гордые счастливые улыбки.

Восторженно сверкали глаза молодежи. Тут и там слышались радостные восклицания, горячие, взволнованные поздравления. Директор завода и главный инженер крепко пожимали руки славным металлургам и монтажникам — творцам этого замечательного цеха.

Большое дело было осуществлено. Начальник цеха Боборыкин и лучшие люди цехового коллектива Боровский, Ольховый, Авдеев, прокатчик Игнатенко, Ковальчук, Милосердов с чувством глубокого радостного удовлетворения принимались за производство горяче-катанного металла, в процессе работы обучая молодежь прокатному делу.

Цех начал работать.

С первых же дней коллективу цеха пришлось разрешить ряд трудных задач. Часть оборудования потребовала некоторых конструктивных изменений, так как не выдержала чрезмерной нагрузки. Дело усугублялось еще и тем, что горячей прокатке приходилось подвергать ме-

талл значительно большего числа профилей, чем это предусматривалось первоначальным проектом.

Инженерам-конструкторам Найденову, Шмидту и Шлыкову при непосредственном участии Пудикова и Боборькина довелось крепко поработать над тем, чтобы изменить конструкцию фирменной моталки и добиться того, чтобы она сматывала в рулоны сталь многочисленных профилей.

Большие трудности возникли и при освоении новых масляных подшипников, впервые применявшихся в Советском Союзе. Местами в подшипниках появлялась течь очень дорогого масла, из-за этого подшипники выходили из строя, и работа стана была затруднена.

Инженеры Пудиков, Шлыков, Альшиц в результате ряда глубоких анализов установили причины, мешающие нормальной работе подшипников, и добились устранения течи масла.

Завод должен был освоить изготовление номерного холодно-катаного металла. Это был боевой заказ фронта.

Прокатка магнитогорских штрипсов на станах цеха № 1 не давала положительных результатов. Штрипсы не отличались теми свойствами, которые могли обеспечить успех дела. Нужна была особая горяче-катанная заготовка.

Засучив рукава, новосибирские металлурги принялись за работу. Вопрос ясен — каких бы огромных творческих усилий не потребовали изыскания, способ горячей прокатки должен быть найден. С мыслью об этом засыпал и просыпался директор завода. Юные лаборанты и высококвалифицированные опытные металлурги, старые прокатчики и молодые вальцовщики — все отдавали свои силы разрешению этой большой задачи.

Надо было найти совершенно особые режимы нагрева металла. Колебания температуры в 20 градусов при нагреве до 1200 уже сказывались на его структуре. Надо было добиться, чтобы на каждом этапе прокатки слэб сохранял заранее заданную температуру нагрева.

Изыскания усложнялись, — стало ясно, что не меньшее, а пожалуй еще большее значение имеет установление новых режимов охлаждения прокатанной ленты перед ее сматыванием в рулон.

Ночи просиживал начальник техотдела Лука Лукич Соловьев за анализом исследовательских работ на эти темы — их было написано на заводе за небольшой период около ста. Энергично помогал ему начальник центральной заводской лаборатории Сергей Никандрович Белорусов.

Комсомолец Степан Гвоздик — недавно совсем еще неопытный ученик ФЗО — в ночную смену проверял температуру масла, подаваемого по семи смазочным системам к агрегатам цеха.

Пятьдесят тысяч килограммов масла циркулирует в этом огромном смазочном хозяйстве, — оно в смазываемых частях машин, в трубопроводах, баках. Пятьдесят тысяч килограммов!

Возвращаются с линии ребята, — вся магистраль в полном порядке. Тов. Гвоздик смотрит на часы.

Новая опытная прокатка. Их было немало. Но вот по заводу пронеслась волнующая весть, — режимы горячей прокатки номерного металла освоены.

С трепетом приняли первые рулоны металла травильщики, а за ними вальцовщики стана холодной прокатки. Опыты были блестяще завершены.

Коллектив завода одержал большую производственную победу. Страна была освобождена от расходов на импортный металл. Фронт начал получать бесперебойно продукцию из металла, прокатанного на станах Новосибирского металлургического завода.

IV

В апреле 1943 года в цехе № 4 был смонтирован первый агрегат — «летучие» ножницы, которые с поразительной быстротой и математической точностью производят резку мерного горяче- и холодно-катанного листа.

Наращивание производственных мощностей продолжалось убыстряющимися темпами. Один за другим вводились в строй новые агрегаты. В августе был пущен замечательный трехклетевой стан холодного проката.

Коллектив всего завода с напряжением следил за освоением стана. Этот агрегат, всесторонне и полно воплотивший в себе последние достижения технической мысли в области прокатного производства, ставил опытных мастеров-прокатчиков перед необходимостью заново переучиваться. Дело не ладилось. А дорог был каждый день, каждая минута.

Тогда руководители завода и заводская партийная организация решились на смелый опыт. К стану поставили молодежь, обучавшуюся прокатному искусству в первом цехе.

Под руководством бригадира Сафронова, пришедшего на заводскую площадку строителем и потом успешно овладевшего трудной специальностью вальцовщика, молодежь принялась за работу с большим увлечением.

Начальник цеха Константин Степанович Евсевский, у которого строгая требовательность хорошо сочетается с подкупающим добродушием, деятельно помогал «малышам», как называл он новых своих вальцовщиков, успешно справиться с очень нелегким и важным делом.

«Малыши» и здесь лицом в грязь не ударили. Дружными усилиями они очень быстро освоили тончайшие особенности агрегата, обеспечивая выработку, которая стала быстро приближаться к проектным нормам стана.

Теперь завод получил возможность начать выпуск холодно-катанного листа шириной до 640 миллиметров в больших масштабах.

Был закончен монтаж травильных ванн, приспособленных к новым профилям металла. Сквозь белесые дымки, взвивающиеся над ваннами, весело заулыбался т. Педос, много поработавший над организацией травильного отделения цеха и прозванный на заводе «злым травильщиком».

В строй вошли три новых круглых и три прямоугольных отжигательных электропечи, два специальных разделочных агрегата.

В пуске цеха № 4 огромное значение сыграл опыт, накопленный в процессе монтажа и освоения однотипного первого цеха, так же, как производственный опыт мастеров предрешил успехи всего коллектива в пуске нового металлургического завода.

Производственные мощности цеха № 4 открыли новые возможности по освоению и выпуску все расширявшегося сортамента металла. Завод в целом изо дня в день наращивал темпы выпуска номерного ме-

талла и, высокоуглеродистой стали. На заводе не было людей, равнодушно относившихся к делу. Работа спорилась и кипела и в цехах у агрегатов, и в кабинетах руководителей, и у приборов металлографической лаборатории.

В цехе № 1 для выпуска стали специального значения был смонтирован и установлен агрегат. Механики цеха проявили большую творческую инициативу и много изобретательности — агрегат пришлось сконструировать из разных деталей эвакуированного оборудования.

Заказы, все более сложные, следовали один за другим. В историю завода вписывались новые замечательные страницы.

Легированная сталь — хромансиль, впервые в СССР освоена Новосибирским металлургическим заводом.

Лист для электролитической плакировки, прокатка которой требовала особо высокой точности, исчислявшейся пятью сотыми миллиметра!

Конструкционная сталь...

С выполнением каждого нового задания все более тесные и крепкие узы связывали заводской коллектив с героической Красной Армией, победоносно двигавшейся от берегов Волги к мрачному логову фашистского зверя.

V

Трудности военного времени наложили своеобразный отпечаток на жизнь завода. Деревянные створки широких и высоких цеховых дверей еще обстругивались плотниками, когда этот цех выдавал уже тысячи тонн холодно-катанного металла.

На заводской площадке одновременно работали и строители, и монтажники, и эксплуатационники, и никто не хотел отставать.

Многие строители, закончив свои объекты, сдавали кладовщикам пиломатериалы, мастерки, рубанки и становились к агрегатам обучаться прокатному делу. Самоотверженная работа на строительных площадках под осенними дождями, в бурные зимние ночи породнила их с заводом. Теперь и для строителей Колчина, Мордвинова, Анпиловой это был «наш завод» и уходить отсюда они не хотели.

Таковыми же чувствами проникались люди, по началу составлявшие подсобную рабочую силу при монтаже оборудования. Вчерашние домохозяйки, рабочие, не имевшие производственной квалификации, занимали теперь места у травильных ванн, в машинных залах, брались за слесарную работу, овладевали профессиями строителей и фрезеровщиков.

Создавалось свое и притом весьма значительное инструментальное и ремонтно-механическое хозяйство, не предусмотренное первоначальным проектом, когда завод рассматривался, как составная часть индустриального гиганта.

Заводская партийная организация вела планомерную большую работу по воспитанию в людях любви к своему предприятию. Руководители завода, его передовые специалисты также стремились спаять металлургов, энергетиков, ремонтников, инструментальщиков в большую дружную семью.

Одной из лучших заводских традиций стало заботливое, внимательное отношение к людям. Оно предопределило и быстрые темпы жи-

лищного строительства, и развитие подсобного хозяйства, явившегося значительным подспорьем для улучшения общественного питания и снабжения трудящихся.

Дважды в год на завод вливались новые многочисленные группы молодых рабочих, окончивших ремесленные училища и ФЗО. К их приходу ремонтировались и приводились в порядок общежития. На заводе не ограничивались изданием приказов и вынесением решений об улучшении материально-бытовых условий рабочих. Здесь занимались этим важным делом настойчиво и последовательно изо дня в день, особенно много внимания уделяя молодежи.

Утром, по пути на завод Александр Константинович Пудиков заходил в общежития. От его пристального взгляда не укрывалась ни одна мелочь. Не только комендантам, но и начальникам цехов приходилось краснеть, если в той или иной комнате было грязно, неуютно, если на какой-то койке нехватало простыни или наволочки.

Так и повелось на заводе с давних пор, — о людях заботиться сегодня и завтра, и завтра, больше, чем сегодня.

Общежития были основательно отремонтированы, приведены в порядок, обставлены. На окнах появились занавески, вышитые девушками.

Молодежь чувствовала себя окруженной вниманием и заботой и в свою очередь старалась культурно организовать свой быт. Неряхам приходилось худо. За чистотой и порядком следили все.

Началось соревнование за лучшую комнату, за лучшее общежитие. Стали устраиваться интересные вечеринки. Молодежь приглашала к себе директора завода, главного инженера, начальников цехов, мастеров. Завязывались содержательные беседы о работе, о будущем завода.

Когда партийная организация призвала весь коллектив на борьбу за благоустройство заводской территории, юноши и девушки откликнулись первыми.

Любовь к своему заводу творила чудеса. После дня напряженной работы в цехе, юные вальцовщики, травильщики, энергетики, инженеры, табельщицы, вооружившись лопатами, ломом, ручными тачками, принимались за расчистку заводской территории от строительного мусора, от пятиметровых холмов земли, глубоких канав, рытин.

Сейчас, идя по ровной асфальтированной аллее, обсаженной молодыми деревьями, минуя аккуратно загороженные газоны, на которых разбиваются цветники, нельзя себе представить, что тут творилось в 1942—1943 годах.

Трудно, очень трудно было привести в порядок заводскую площадку, но это никого не смущало. Работали много и с увлечением: это была забота о своем заводе.

Еще в 1942 году настоящая большевистская забота о людях привела партийную организацию и руководителей завода к решению создать цех товаров широкого потребления. В заводских столовых в то время не было посуды. Поначалу надо было снабдить столовые эмалированными тарелками, кружками. Специалистов, знакомых с эмалированием, на заводе не оказалось. Тогда работники центральной заводской лаборатории Белорусов, Петровская, Коган и Квач достали специальную литературу и, обстоятельно изучив вопрос, принялись за опытные работы. Понадобилась особая печь для обжига эмали. Она была сконструирована и быстро построена с помощью электрика

т. Скорик. Сейчас эта печь, как выразительная памятка о давно минувших днях, бережно хранится в лаборатории. Опыты дали положительные результаты.

Так началась организация цеха ширпотреба. Столовые получили эмалированную посуду, но спрос на нее был очень велик — прослышав об эмалированных тарелках новосибирских металлургов, в цех приходили люди с соседних заводов, из торговых организаций и просили снабдить их посудой.

Опытная печь для обжига эмали была заменена промышленной. Установили в цехе шаровые мельницы. Производство расширилось.

Совершенствовалась технология эмалирования. Успехи оказались весьма значительными, настолько значительными, что после окончания войны один из новосибирских заводов, которому предстояло специализироваться на изготовлении эмалированной посуды, прислал в цех ширпотреба группу работников для обучения.

Открыли жестяную мастерскую, выпускавшую судки, кастрюли, чайники. Из отходов черного металла стали делать сковородки, а затем и кровельную черепицу, сразу же приобретшую огромный спрос.

Сейчас цех дает ежемесячно десятки тонн эмалированной посуды и изделий широкого потребления из черного металла. Производственная мощность цеха продолжает неуклонно увеличиваться.

И на этом маленьком участке металлургического завода в упорном труде крепили и росли передовые производственники. Большими знатоками своего дела стали тов. Коган, теперешний начальник цеха, т. т. Корчинская и Рабинович — мастера цеха, пришедшие туда подсобными рабочими, и старый мастер т. Вдовин.

VI

С каждым годом на заводе, под руководством партийной, профсоюзной и комсомольской организаций, все шире и плодотворнее развертывалось социалистическое соревнование за повышение производительности труда, за увеличение выпуска продукции, которая была необходима для полного и окончательного разгрома ненавистного врага.

В цехах были созданы комсомольско-молодежные бригады. Вместе с другими производственными бригадами они боролись за почетное право именоваться фронтовыми. Широко развернулось соревнование по профессиям.

Каждая тонна металла, прокатанного сверх плана, становилась ярким выражением трудовой доблести новосибирских металлургов.

В 1944 году завод получил задание — освоить выпуск особой листовой продукции, до тех пор совсем неизвестной в нашей промышленности.

Квалифицированный электрик — старший дежурный машинного завода Чирусова — работница, пришедшая на завод из ФЗО, особо внимательно следила за работой мощных моторов. Свыше десяти тысяч лошадиных сил находилось в подчинении у этой девушки, и она прекрасно с ними управлялась.

По пятиклетьевому могучему стану горячей прокатки идут листы.

У стана — Миша Нестеренко, к этому времени, превратившийся из фабзайца в старшего вальцовщика. В обыденные дни очень степенный на первый взгляд, даже медлительный, он сегодня глубоко взволнован. Юноша быстро проходит от клетки к клетке, проверяя положение рабочих валков, потом порывисто поворачивается назад и, затаив дыха-

ние, следит за тем, как раскаленная полоса проносится сквозь поток вскипающей воды и, разбрасывая в стороны светловишневые брызги, попадает в первую клеть. Миша стремительно бросается вперед, чтобы видеть, как металл пройдет во вторую, потом в третью. Не забурило бы где! Тревожное напряжение сменяется радостной улыбкой. Полоса прошла благополучно. Вон она, смотанная уже в рулон, движется к подземному межцеховому конвейеру.

В цехе № 4 принимают ее ребята и девушки «злого травильщика» — Педоса. Здесь тоже у каждого агрегата — преимущественно молодежь. Листы подвергаются травлению с особой тщательностью.

Дальше трехклетевой стан холодной прокатки, облагораживающей металл. Юноша за пультом с богатой аппаратурой напряженно следит за показаниями «летучего микрометра», который автоматически отмечает отклонения от заданной при прокатке толщины с точностью до одной сотой миллиметра. Тревожное показание сигнальной стрелки вызывает легкий поворот юношеской руки на рычажке — в стане рабочие валки сжимаются теснее.

Полоса быстро подается к летучим ножницам. Бригадир Маша Мироненко взволнованно кричит товарищам: «Внимание! Листы!».

Бригада с воодушевлением принимается за работу. По опромному цеху проносится грохот ритмичных ударов.

Листы металла, разрезанные точно по размеру, с звонким стуком падают ровно один на другой. Минута — две, и большая пачка их автоматически убирается в упаковочное отделение.

Полоса проходит между двумя вращающимися барабанами разных диаметров. На стыке двух продольных ножей на барабанах происходит разрезка металла. Все новые и новые листы ложатся в кипу. Маша Мироненко подсчитывает результаты работы за смену.

— 347 тонн!

Сменная бригада Нины Башкировой принимается за работу с горячим намерением — перекроем!

— 351 тонна!

Соревнование принимает все более напряженные формы. Бригада Маши Мироненко 28 октября доводит выработку до 406 тонн.

Каждый час молодые рабочие давали 15 тонн сверх нормы. Почти тысяча пудов сверхпланового металла на протяжении каждого часа работы.

Михаил Шерафоненко из неквалифицированного рабочего вырос в сменного мастера прокатного отделения. Иван Севастьянов стал старшим бригадиром механической службы.

Много замечательных людей на Новосибирском металлургическом заводе. Много замечательных трудовых подвигов совершено ими в годы Великой Отечественной войны.

В 1945 году Правительство за успешное выполнение задания ГКО по обеспечению военной промышленности металлом, освоению новых марок сталей и наращиванию мощностей наградило орденами и медалями Советского Союза 62-х лучших людей завода.

На высокую награду своих передовых людей весь коллектив завода ответил новыми трудовыми успехами.

После победоносного завершения войны перед Новосибирским металлургическим заводом поставлены новые серьезные задачи. Предприятие с высокой технической культурой производства должно быстро восполнить те отдельные пробелы в строительстве и монтаже оборудо-

вания, которые были по необходимости допущены в годы создания завода из-за тяжелых условий военного времени. Непростое это дело будет выполнено на отлично. В этом можно не сомневаться — борьба за повышение уровня технической культуры закономерно стала одной из лучших традиций заводского коллектива.

Пятилетний план восстановления и развития народного хозяйства СССР, встреченный новосибирскими металлургами с огромнейшим воодушевлением, явится эпохой нового расцвета нашей страны и в частности ее промышленности.

Выполняя великие сталинские предначертания, новосибирские металлурги в течение первой послевоенной пятилетки должны будут повысить выпуск горячего и холодно-катанного металла в полтора раза. Наряду с расширением проката инструментальных сталей, производство которых было освоено на заводе еще в годы войны, наряду с повышением выпуска листа для новых автомашин, начатого в послевоенный период, в цехах завода разворачивается в больших масштабах работа по изготовлению стальных транспортных лент, которые должны будут в целом ряде предприятий — горной, коксовой, строительной, металлургической и пищевой индустрии заменить дорогостоящие резиновые транспортные ленты.

Это имеет большое экономическое значение для всего народного хозяйства Советского Союза. Достаточно будет сказать, что введение стальных транспортных лент только на предприятиях министерства черной металлургии даст экономии, примерно, в десять миллионов рублей.

Транспортные стальные ленты освоены. Их выпущено уже свыше 200 тонн. Дальнейшее развертывание этого вида производства обеспечит промышленность всей страны стальными транспортными лентами.

Для этой цели в цехах будет установлен ряд специальных агрегатов, проектировка которых ведется и которые дадут возможность значительно повысить качество стали.

Сейчас металлурги производят опыты по освоению холодно-катанного листа нержавеющей стали. Этот вид изделия требует разработки очень сложной и своеобразной технологии, которая усиленными темпами проводится специалистами завода.

Наряду с этим на заводе осваивается производство трансформаторной стали, для которого потребуются специальные печи, отжигающие сталь при температуре в 1200 градусов в атмосфере водорода. Первые опытные прокатки трансформаторной стали прошли на заводе также успешно.

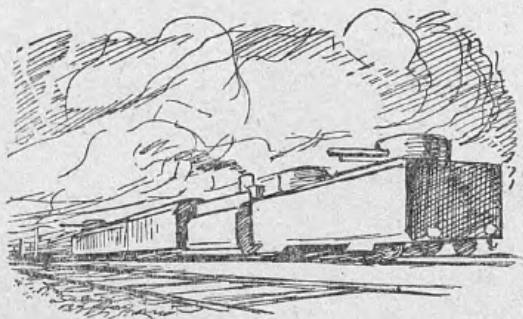
В течение пятилетки будет построен специальный цех — единственный в Сибири — для производства пил.

Коллектив Новосибирского металлургического завода с громадным трудовым подъемом работает над разрешением больших задач, стоящих перед ним в новом пятилетнем плане. Славные традиции, сложившиеся на заводе в тяжелые годы войны, большой и богатый производственный опыт, накопленный с момента пуска завода, высокий уровень технической культуры производства, который неизменно и последовательно будет повышаться и дальше, — все это поможет новосибирским металлургам добиться новых трудовых побед и обеспечить промышленность родной страны всеми необходимыми видами холодно-катанного металла.

Первая глава в истории молодого завода, полная незабываемой романтики суровых военных лет, завершена. Исключительная роль в его создании принадлежит славной рабочей молодежи. Имена скромных советских юношей и девушек неразрывно связаны со всеми победами и достижениями на заводе.

По первоначальному проекту завод должен был стать подсобным предприятием индустриального гиганта Сибири. Работа в годы войны показала, что производственные возможности завода неизмеримо шире. Теперь ежедневно с завода уходит целый железнодорожный эшелон горяче- и холодно-катанного металла. Несколько сотен промышленных предприятий во всех концах необъятного Советского Союза снабжает своей продукцией Новосибирский металлургический завод. Недавно он вышел на мировой рынок. Рулоны и пачки металла, помеченные заводской маркой, отправляются с берегов Оби в страны Востока и Запада.

В годы послевоенной сталинской пятилетки перед коллективом завода раскрываются еще более широкие творческие перспективы.



Рождение Завода

В конце ноября 1941 года в Новосибирск прибыли первые три эшелона с людьми и оборудованием для строящегося завода.

В мороз люди, одетые не по сибирским холодам, работали по 12—15 часов, перетаскивая материалы для монтажа, трубы, сотни кранов, — все необходимое для стройки. Работали самоотверженно, потому что знали, как нужна была продукция завода фронту.

Несмотря на трудности, редко кто жаловался или уклонялся от не привычной тяжелой работы.

Народный комиссар в своих телеграммах обязывал — в предельно короткий срок выдать первую тонну продукции. Но как выдать продукцию, когда еще не вся аппаратура пришла на место, когда проектное бюро еще занимается разработкой вопроса, где и какие цеха поставить, когда нет еще и половины необходимых кадровых рабочих и ИТР? Но самое важное — у завода еще не было энергетической базы: пара, воды и электроэнергии в нужных количествах. Кроме этого, неизвестно было — в каких количествах и в какие сроки смежные заводы будут поставлять сырье.

Но все это не останавливало работ. Начался монтаж цехов.

Как-то в первый цех пришел директор завода В. А. Лихачев (ныне покойный) и главный инженер М. Я. Левшук. В беседе с монтажниками т. Лихачев сказал, что есть распоряжение — второе отделение цеха закончить в десятидневный срок.

Это было 21 декабря 1941 года.

Отдыхая по 4—6 часов в сутки, а иногда и не уходя из цеха по двое-трое суток, не обращая внимания на холод, на свирепые сквозняки, на то, что еще не налажено питание, что нет элементарных удобств для работы — люди делали свое славное дело.

За три дня до окончания срока монтажа директор объявил, что нарком извещен уже о пуске монтируемого отделения к 1 января 1942 года.

В эти напряженные минуты большую организующую роль сыграла партийная организация завода. Она мобилизовала внимание рабочих масс на выполнение задач, поставленных партией и Правительством.

25 декабря 1941 г. вышел первый боевой листок — первая ласточка стенной печати. К каждой бригаде, монтировавшей завод, были прикреплены коммунисты.

Нужно было учить людей работать у смонтированных аппаратов. Коммунисты Накрохин, Титаренко, Соколова, Архаров, Шлезингер и другие регулярно проводили занятия стахановских школ, обучая новичков.

Были введены сталинские фронтовые задания, фронтовые обязательства. Росло и крепло социалистическое соревнование — индивидуальное, сменное и цеховое. На заводе было утверждено переходящее Красное знамя для цехов-победителей. В цехах появились лозунги, газетные витрины. Горпарткабинет регулярно проводил лекции на общественно-политические темы, начала налаживаться работа клуба.

Стиснув зубы, люди преодолевали бесконечные препятствия, встречавшиеся в работе. Исправный на вид аппарат при проверке оказывался с изъянами, — его вывела из строя дальняя дорога. Мерзли кислородные шланги и генератор газа, выбывали люди, простуженные морозными сквозняками. Но люди не сдавались. Хотя металл обжигал руки нестерпимым холодом и много было случаев, когда человек, прислонившись к аппарату, засыпал стоя, — дело не останавливалось.

Был такой случай, когда многотонный аппарат, смонтированный под потолком высокого цеха, при проверке дал течь. Газосварщик Н. В. Васильев, привязанный за ноги веревкой, вися вниз головой, ликвидировал течь без съема аппарата.

В электроцехе весь штат состоял из 4 человек. И вот с такими силами, используя неквалифицированных людей, начальник цеха т. Суворов обеспечил выполнение своих работ в тот же срок, что и механики.

Работники КИП'а и связи: инженер Л. Т. Карабинский, техник по приборам Анщук, инженер Корчагин с женой проверяли, настраивали, ремонтировали измерительные приборы — без них невозможно было контролировать сложные химические процессы, происходящие в аппаратах.

День Нового года стал днем рождения первого цеха. Завод начинал изготовление первой партии продукции. Это была первая, пока еще маленькая победа, но победа. Она заставила людей поверить, что, когда Родина в опасности, можно делать чудеса. И не так дороги были премии и благодарности, которыми отмечен был пуск цеха, как сознание своей силы, сознание исполненного перед страной долга.

Параллельно с цехом № 1 шел монтаж и остальных цехов. В это же время главный механик будущего завода Б. Н. Коган со своим маленьким штатом обеспечил подачу пара из оставшейся в наследство от прежнего завода котельной. Его единственный трубопроводчик коммунист т. Г. Чушкин сутками не уходил с завода.

Нехватало людей. С помощью партийных организаций города удалось получить пополнение рабочей силы. Правда, это были новые люди, но они учились у старых кадровиков и работали.

В декабре была построена заводская жел.-дор. ветка и подключена к действующим линиям. К цеху подали три неходовых паровоза, которые и стали генераторами пара для завода и обеспечили возможность работать для цехов, строившихся с такой напряженностью. Это было в феврале 1942 года. Коллектив завода ждал, когда придет остальное оборудование. Оно было необходимо для пуска цехов и главным образом первого цеха, но оборудование где-то застряло и пришлось наспех переделывать аппараты и приспособлять их там, где они были всего нужнее.

А тут еще одна, на этот раз, казалось, непреодолимая задача. Раньше первый цех работал на сырье, поступающем с другого завода. Сырье это подавалось совершенно готовым для пуска в производство. Но завод-смежник, эвакуированный на восток, мог в годы войны поставлять только полуфабрикат, а этот полуфабрикат нужно было подвергать ректификации. Для цеха ректификации с громоздкой и сложной аппаратурой завод не имел ни здания, ни аппаратуры. Инженеры завода под руководством М. Я. Левшук решились на смелый эксперимент. Вместо громоздкой аппаратуры, вместо прерывного метода ректификации сырья был предложен метод непрерывный, требующий вчетверо меньше аппаратуры и не требующий отдельного здания. Отпала необходимость в нескольких километрах трубопроводов.

Смонтировали установку, пустили ее, и она пошла. Завод был выведен из тупика. Советские люди побороли и эту трудность смелым новаторством.

В апреле 1942 г. цех № 1 вошел в строй завода обоими отделениями, но каких усилий стоило это всему коллективу!

Плечо к плечу с монтажниками и строителями работали химики-технологи, на которых легла вся тяжесть первых дней работы в наскоро выстроенных цехах, с необученными, не имеющими представления о сложных химических процессах кадрами.

Когда было пущено важнейшее отделение цеха № I, группа кадровиков завода, начальник цеха К. П. Байбаков, его заместитель Б. Г. Накрохин, начальники смен С. С. Малкова и М. Я. Шлезингер возглавили работу цеха. Это им пришлось, на ходу устраняя неизбежные дефекты монтажа, обучая людей, налаживая технологию, выдавать первые тонны продукции. Первое полугодие для них было полугодием напряженного и тяжелого труда. Людей не хватало, даже неквалифицированных.

Завод обратился за помощью в ремесленное училище и школу ФЗО. В апреле 1942 года пришло пополнение. Это были учащиеся ремесленных училищ, которые в дальнейшем стали основными кадрами завода.

Кроме них пришли девушки и юноши, у которых отцы и братья ушли на фронт отстаивать Родину. Одна из девушек, 16-летняя Шура Большакова, быстро освоила дело, и выполнение нормы на 140—150% стало для нее обычным явлением. Совершенствуясь, она стала мастером цеха.

Коммунист Митякин от начальника смены вырос до начальника цеха. Аппаратчица коммунистка Сущева стала начальником смены.

Жизнь властно требовала новых исканий, новых усилий, направленных на увеличение помощи фронту, на повышение выпуска продукции. Коммунисты Накрохин и Шлезингер предложили изменить технологию изготовления одного продукта. Это изменение повысило производительность аппаратов в два раза. Но и это не было пределом. Главный инженер завода М. Я. Левшук предложил еще более усовершенствованный, непрерывный метод производства этого продукта, что дало огромное превышение выработки, и продукция получалась высокого качества и значительно дешевле, чем раньше.

Военная промышленность получала продукцию в требуемых количествах. Но агрегаты работали не на полную мощность, так как из-за

несовершенного метода пуска значительно снижалась их производительность и создавалась пожарная опасность, опасность взрывов. Чтобы уменьшить непроизводительно затрачиваемое время на разжиг агрегатов и тем самым увеличить их производительность, по предложению начальника электроцеха А. А. Суворова был изменен метод разжига, от примитивных паяльных ламп перешли к совершенно безотказным электрическим запалам. Это дало возможность производить пуск агрегата не в 24 часа, как это было до сих пор, а за 1—2 часа. Остальное время было использовано для получения столь необходимой стране продукции. Но себестоимость продукции была еще высока, так как требовалась дополнительная переработка — ректификация. Тогда группа инженеров завода предложила совершенно новую конструкцию аппарата, позволяющую сразу получать товарную продукцию без дополнительной переработки. Такой агрегат был изготовлен силами завода, несмотря на значительную его сложность, и смонтирован в цехе. Результаты превзошли все ожидания. Агрегат дал прекрасные показатели. Вместо устаревших, неэкономичных и громоздких агрегатов завод получил новые мощные экономичные компактные аппараты. В кармане у государства остались сэкономленными сотни тонн драгоценного сырья, десятки тонн металла и улучшились условия труда рабочих. Шесть квалифицированных аппаратчиков были освобождены для использования их на других работах; коренным образом изменился облик цеха.

Второе полугодие 1942 года было особенно тяжелым из-за малой квалификации рабочих, слабой в отдельных цехах дисциплины, отсутствия своей энергетической базы, тяжелого положения с поступлением сырья от заводов-смежников. Ясно, в каком постоянном боевом напряжении жила партийная организация. Все коммунисты и комсомольцы в это время были мобилизованы. После своего 12-часового напряженного дня они ежедневно отработывали еще по 2—3 часа для нужд завода, для нужд фронта. В постановлениях партийного бюро говорилось: «Каждый должен отдать себя целиком, без остатка, для усиления помощи родной Красной Армии, для помощи Родине».

Пришло лето, и с ним вместе появились новые заботы. Линии городской водопроводной сети не обеспечивали завод водой. Ее хватало только на четвертую часть потребности. Пришлось срочно прокладывать мощные трубопроводы к реке Обь и немедленно строить свою водонасосную станцию. Как временную меру, на дебаркадере речного вокзала установили насосы с электромоторами и трубопроводы будущей водонасосной станции приключили к ним.

Снова день и ночь работала бригада Медведева, прокладывая трубы. Его товарищи и помощники Хоботов, Молоков, узбек Ф. Сарманов, стараясь не осрамить своего знатного бригадира, работали с редким напором. Нужно было перейти при прокладке труб восемь путей жел.-дорожной линии. Остановить работу товарной станции на 6—7 дней было невозможно. Тов. Медведев нашел выход. Он прорыл туннели под рельсами и, хотя нелегко было тянуть двухсотмиллиметровые трубы в узкую щель тоннеля, но они были уложены. Тяжелый участок был пройден, и завод получил воду. Строители продолжали спешно рыть котлован для бетонных тюбингов будущей водонасосной.

Электрики вели монтаж подстанции № 1. В цехах укладывались постоянные кабели. Завод освобождался от временок. В это же время готовились кадры электриков. Т.т. Кириллов и Титов совершенствовали свою квалификацию, как мастера электроцеха; девушки Гурина и

Югова начинали буквально с азов, с самого элементарного, готовились на дежурных электромонтеров.

Летом 1942 года начались подготовительные работы по строительству постоянной котельной. Ведь нельзя же было довольствоваться паровозами. Наконец, пришли последние платформы оборудования. Теперь уже полностью можно было укомплектовать цеха аппаратурой.

Первые колонны будущих стен котельной подходили стройкой к концу, подходила к концу и отливка последних тюбингов водонасосной, но неумолимая сибирская зима была уже на дворе. Дебаркадер речного вокзала увели в затон. Пришлось на льду сооружать временную деревянную будочку и переносить в нее насосы.

Зима сковала льдом поверхность Оби. Настал, пожалуй, самый тяжелый месяц — декабрь. И новогодним подарком заводу был пуск водонасосной станции с двумя мощными трубопроводами. Завод получил воду в нужном количестве.

Этим победам много содействовало организованное партийным комитетом социалистическое соревнование. Первое место в этом соревновании занимали комсомольцы. Цех комсомольца Архарова был признан победителем на заводе, и ему присуждено было переходящее Красное знамя района.

Партийная организация завода сумела объединить возле себя рабочих, возглавить руководство производственным подъемом в цехах в результате чего к 21 декабря 1942 г. — ко дню рождения товарища Сталина — завод выполнил задание Обкома партии на 240%. Вместе с этим рос авторитет партийной организации, рос приток в ее ряды рабочих производственников. За 10 месяцев 1942 г. состав партийной организации завода увеличился с 27 человек до 59.

В 1943 году перед коллективом строителей и монтажников стояла огромная задача — пустить постоянную мощную котельную, смонтировать емкости для сырья и десятки километров трубопроводов от этих емкостей к цехам. Шла напряженная горячая работа. В то же время завод ощущал большие трудности со снабжением цеха № 1 сырьем. Нужно было экономить сырье, получая из меньшего количества возможно больше продукции. Тогда была разработана новая схема поглотительной системы агрегата, дающая возможность значительно уменьшить потерю сырья и повысить выход готовой продукции. Так был разрешен вопрос экономии сырья.

Наступают Октябрьские дни. Заканчиваются последние работы по котельной, и 7 ноября цеха получают пар уже не от паровозов, а от постоянных мощных котлов.

Еще одна времянка ликвидирована, завод все крепче и крепче становится на твердые ноги. Слова вождя в день 7 ноября вселяют уверенность в грядущую победу, и люди еще упорнее, еще крепче берутся за работу. Коллектив электриков вводит в строй еще одну подстанцию, монтируется мощный фидерный пункт. Из месяца в месяц улучшается работа электроустановок, завод становится образцовым потребителем электроэнергии.

Соревнование между бригадами, сменами, цехами становится постоянным стилем работы завода.

Особенные трудности встретил коллектив завода при монтаже и освоении цеха № 3, вырабатывающего особое сырье. Производство этого продукта ставилось в СССР впервые. Никаких материалов ни по монтажу, ни по технологическому производству на заводе не имелось.

Была одна небольшая статья научно-исследовательского института по лабораторному методу получения продукта. На основании этой статьи инженерами были начаты работы по составлению схемы и монтажа цеха. Так как ни у кого на заводе не было опыта работы по данному производству, то нащупывать режим приходилось уже в работающем цехе. Организовать предварительные лабораторные исследования по получению этой продукции не представлялось возможным ввиду того, что фронт требовал продукцию немедленно. На освоение цеха были поставлены т. Соколова, затем сменивший ее М. С. Акутин, механик цеха Е. И. Федоров и ряд других работников. Они проводили в цехе несколько суток, отдыхая один-два часа прямо на рабочем месте, у аппаратов. Цех был освоен, необходимая фронту продукция стала вырабатываться.

Но на выработку этой продукции цех расходовал весьма значительное количество остродефицитного сырья. Для экономии сырья начальник цеха Х. Д. Рашрагович и начальник центральной лаборатории А. М. Итенберг предложили новый катализатор. После его применения расход сырья резко пошел вниз, а производительность увеличилась.

В апреле 1942 года стал выдавать свою продукцию и цех № 2. При монтаже цеха люди встретились с большими трудностями. Не было специальных аппаратов и пришлось монтировать случайную аппаратуру. Применявшиеся ранее печи перегретой воды требовали большого количества топлива. Уголь стране давал в основном один Кузнецкий бассейн. В целях экономии угля пришлось изменить конструкцию печей перегретой воды. Крепко поработали монтажники и строители по переделке печей, но труд оправдал себя — новые печи брали только половину того угля, который сжигался в старых.

Война продолжалась. Страна требовала все больше и больше вырабатываемой в цехе № 2 продукции без затраты значительных капиталовложений. Но аппаратура была изношена, она требовала частых ремонтов и остановок и могла ежеминутно выйти из строя. Люди знали это, и главный инженер завода т. Левшук с группой инженеров разработал проект совершенно нового, непрерывного метода получения продукции. Сконструированная и смонтированная в цехе небольшая опытная установка показала всю выгодность этого нового поточного метода производства. Теперь не так страшно было за аппаратуру, в руках имелась новая методика.

Цех № 5, как и другие, начал работать. Вначале были смонтированы два агрегата, которые на первое время обеспечили потребность в их продукции. Но потребность эта росла непрерывно.

В 1943 году в цехе смонтировали новый агрегат, а в 1944 году еще один. Производительность цеха стала возрастать не только за счет увеличения количества аппаратов, но и за счет того, что люди научились пофронтовому работать для Родины.

К моменту пуска цеха на заводе не имелось ни одного рабочего, знающего капризный и опасный процесс варки этих продуктов. Инженерно-технических работников, знающих производство, было всего трое: тт. Взоров, Соколов и Рейдерман. На них и легла вся тяжесть пуска, освоения цеха и подготовки кадров. А кадры аппаратчиков состояли исключительно из учеников ремесленного училища в возрасте 13—15 лет. Такие, как 13-летний Александр Лобазя, 14-летний Соловей, Чигирь, Казановский и Краев, быстро освоили сложное производство и стали веду-

щими аппаратчиками цеха. Это они, мальчуганы, выполняли норму на 160—170 %, давая отличное качество продукта. И когда Саша Лобаза и Соловей сдали экзамен на начальников смен,—не верилось, что это тот самый Лобаза, который, пустив в ход аппараты, взбирался на крышу, чтобы пострелять воробьев из рогатки.

Одновременно перед заводом была поставлена задача освоить производство нового вида продукции. Несмотря на исключительно тонкий и слабо исследованный процесс изготовления ее, цех начал работать ритмично и ровно.

**

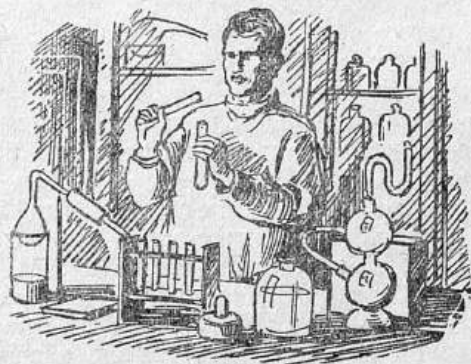
Осуществляя контроль за хозяйственной деятельностью завода, мобилизуя коммунистов, комсомольцев и беспартийных на выполнение заказов для фронта, партийная организация добилась того, что в 1944 году из месяца в месяц перевыполнялся план и 8 раз завод получал классные места во Всесоюзном социалистическом соревновании. Годовой план 1944 г. был выполнен на 105 %.

Верный сын большевистской партии комсомол был всегда в первых рядах бойцов фронта и тыла. Четвертая часть молодежи завода — комсомольцы. Это они создали под руководством партийной организации 18 комсомольско-молодежных бригад, идущих впереди других. Эти бригады работали с молодым напором и истинно комсомольским жаром. Редкая из бригад давала меньше полутора норм.

Завод вступил в 1945 год полностью сформировавшимся предприятием со всеми вспомогательными службами, со сработавшимся и окрепшим коллективом, с выработанным стилем труда: всегда, при всех условиях выполнять план, не останавливаться ни на минуту на месте, искать новое и работать с каждым днем экономичнее и непрерывно учиться — таковы славные традиции, установившиеся на заводе.

Май 1945 года. Заблестал долгожданный день великой Победы. День, окутивший четырехлетний самоотверженный, героический труд, день, окутивший великое горе, слезы и кровь советского народа.

И в величественном здании Победы есть где-то маленький, но нужный кирпич, созданный руками людей нашего завода.



В едином ПОРЫВЕ



В морозные ноябрьские дни 1941 г. у платформы станции Кривошеково остановился эшелон с оборудованием строящегося завода. И тут же сразу выяснилось, что корпуса для этого завода еще не отстроены и размещать оборудование нигде. Но фронт не ждал: он требовал продукции этого завода.

Коллектив инженеров и техников — гг. Бирюков, Шибанов, Иевлев, Силаев, Филатов и другие — под руководством зам. главного инженера Бондарикова в течение 15 дней сделали технические проекты и было приступлено к монтажу цехов завода. Одновременно готовились и проверялись технологические процессы, альбомы рабочих и мерительных инструментов, альбомы приспособлений. В помещении, где создавалась вся техническая документация для пуска завода, можно было видеть круглые сутки людей либо за чертежным столом, либо со счетной линейкой в руках, изыскивающих наивыгоднейшие методы пуска производства. Люди, едва разместив свои вещи, вышли на площадку монтировать цеха в толых корпусах почти под открытым небом. Бригада печников под руководством мастера Большакова устанавливала мощные газовые обжигательные печи, бригады водопроводчиков Зазнобина, Письменного и Князева вели монтаж гидравлической сети высокого давления и магистрали для подачи воды к прессам.

В монтаже и достройке цехов принимал участие весь коллектив будущего завода, начиная от чернорабочего и кончая главным инженером. В едином порыве все думали об одном: быстрее пустить завод, дать фронту нужную ему продукцию. И этот порыв людей, преданных своей стране, заставлял творить чудеса на стройке. Если в нормальных условиях для монтажа насоса требовалось не менее месяца напряженной работы, то здесь, в нечеловеческих условиях, бригада слесаря Борисова за 15 дней смонтировала пять насосов. Сложный масляно-гидравлический пресс «Блисс» до войны в самых благоприятных условиях монтировался 8 месяцев, монтажники Шалашников и Афанасьев собрали и пустили в действие такой пресс за один месяц. Мастера Широков и Малевский, наладчик Шивков устанавливали в день по 3—4 станка, вместо одного по норме.

Благодаря таким темпам, рабочим завода удалось уже в первой половине декабря полностью оборудовать инструментальный и механический цеха, приступить к выпуску в них продукции.

Пуск прессовального цеха задерживался из-за отсутствия нужной ему аппаратуры. Работники цеха тт. Крайнев, Чернышев, Малевский, Шарат договорились о протравке их изделий в цехах соседних заводов, как бы в порядке технической помощи. Таким образом, хотя прессовальный цех еще не был готов, но недостроенный завод уже мог выпускать готовую продукцию.

С пуском цехов сразу же стало нехватать рабочих. Из районов области прибыло 300 девушек, никогда не бывавших на заводе. Они панически боялись машин и отказывались становиться к станкам, разбегались при виде легкой трещины в трубах высокого давления, не могли выносить высокой температуры у обжигательных печей. В начале учебы они выполняли 50-80 проц. нормы, по неопытности портили станки...

Начальник смены т. Малевский, видя такое положение, организовал для молодых работниц помощь в освоении профессии. Сначала делу шло туго, так как девушки продолжали косо смотреть на машины, станки, все еще боялись их, но постепенно страх проходил, началось освоение производства, а за ним рос уже интерес к машине, технике, и через короткое время револьверщица Аня Любичанская первой в механическом цехе стала перевыполнять нормы до 200 проц. при высоком качестве работы. Пример Ани Любичанской вызвал, естественно, стремление и других девушек последовать по ее пути, и через несколько дней Аню обогнали десятки молодых работниц: Храпова, Ерофеева, Наиловец, Денисова и другие. В прессовом цехе первой освоила работу сложного пресса т. Родина, обогнавшая вскоре даже старых кадровых рабочих.

Для улучшения качества производства кадровые рабочие были назначены мастерами участков, бригадирами. Перевыполняя нормы, они, вместо полагающихся 3—4 станков на одного наладчика, обслуживали 7—8 станков.

Группа инженеров технического отдела — тт. Рогожин, Сапожников, Шибанов и другие во главе с главным инженером т. Нестеровым пошли на более решительный и даже рискованный шаг, чтобы ускорить выпуск продукции.

Они попытались к одной сложной детали, требующей для полной отделки шесть различных операций, применить новый метод изготовления, заменив эти шесть операций только двумя. При этом у самих инженеров были опасения, что инструменты, потребные для этих работ, быстро выйдут из строя, как выйдет из строя и само оборудование.

Первые же опыты, однако, дали положительные результаты. Двухвытяжной процесс сократил время изготовления изделия с 60 часов до 12, а сам выпуск изделий увеличился в два раза.

Вслед за этим последовало новое мероприятие по переводу производства крупных изделий с четырехвытяжного процесса на двухвытяжной, что значительно ускорило прохождение изделий по цехам и их выпуск.

На заводе развертывалась борьба за освоение новых процессов, за обеспечение производства качественными инструментами. В решении этих задач много помогала рационализаторская мысль работников завода. Мастер Карпов, начальник цеха Соловьев, шлифовщик Бредихин предложили и ввели в производство новый вид инструментов.

Введение двухвытяжного процесса вместо шестивытяжного увеличило давление на матрицы, и они, не выдерживая давления, начали раздаваться в стороны. Это грозило срывом так хорошо освоенного нового процесса производства. Токарь Куканов нашел, однако, и здесь выход: он вставил матрицы в бандаж, и продукция стала отвечать своему назначению.

В другом производственном процессе требовались особо сложные матрицы, изготовлять которые мог квалифицированный шлифовщик по одной штуке за три-четыре дня. Поэтому в цехе не хватало матриц, что вызывало простои. Шлифовщик Королев предложил заменить эти сложные матрицы разъемными, которые смог изготовлять шлифовщик меньшей квалификации и по 2 матрицы в день. Прессовальный цех после этого не знал уже простоев.

Путем введения ряда крупных мероприятий, улучшающих работу завода, прессовый цех резко повысил выработку продукции и передачу ее механическому цеху. Но рабочие механического цеха оказались не в состоянии справиться с тем, что давали прессовщики. Механики не успевали просверливать отверстий на дне изделия. На этой операции было занято 25 станков, и все же они не обеспечивали нужного выпуска готовой продукции. Тогда конструкторы Халдин и Зиновьев предложили сверление отверстий заменить пробивкой на прессе. Неожиданно даже для самих рационализаторов результаты этого предложения оказались блестящими: два новых прессы заменили двадцать пять малопродуктивных станков, и появилась еще возможность перебросить 38 рабочих на другие участки производства. Завод получил экономии около 500 тыс. руб.

На заводе ощущался недостаток подсобной рабочей силы по подноске полуфабрикатов, по транспортировке их от одной операции к другой, мешали производству оставшиеся еще кое-где дедовские методы, вроде протирки частей вручную тряпкой, подвозки материалов на тяжелых ручных тачках и т. д. Все это тормозило и мешало в работе.

На борьбу со всеми этими недостатками вышел коллектив под руководством партийных и профсоюзных организаций. Так, например, на огромном заводе, оборудованном высокосоввершенными машинами и станками, материалы подвозились по узкоколейному пути на тележках, требующих силы 5—6 человек. А когда т. Демьянов предложил механизировать эти тележки, переведя их на электросилу, то оказалось, что две таких тележки смогли заменить 5 прежних, освободив при этом на другие работы 27 человек.

По предложению т. Колосветова был построен подвесной мост с места разгрузки изделий до места их обработки, и это привело к тому, что вообще отпала надобность в перевозке вещей, а разгрузку деталей обеспечивал один человек.

Такие успехи в значительной части объясняются тем, что коллективы цехов были крепко связаны с партийной организацией завода и каждое рационализаторское предложение рабочих всегда находило там поддержку и помощь в проведении его в жизнь.

*
**

Наркоматом было предложено заводу создать при заводе литейно-прокатное производство. К монтажу его приступили зимой. Условия для работы были невероятно тяжелыми. Цементный раствор моменталь-

но замерзал. Для просушки его приходилось разводить костры. Для строящейся одновременно генераторной станции прокладывались стальные трубы. Все это совершалось на открытом воздухе при 40-градусном морозе.

И все же цех был пущен в самые сжатые сроки. Становились в строй электропечи.

Плавку латуни в первой печи вел опытный тульский мастер Антошин. За его плечами был 30-летний стаж и опыт... Металл свободно разлился по изложницам. Первая печь успела дать только шесть плавок, когда рядом с нею начала выдавать металл вторая печь, затем третья и т. д.

Завод приступил к обработке полученного в печах металла. Нагретый до 900 градусов металл огромным слитком поступал на рольганг. Оператор Рачков включал ток, приходили в движение рольганги, и металл начинал обжиматься валками и через 12 обжимов становился уже десятиметровой металлической лентой.

Здесь неожиданно возникло непреодолимое препятствие. После первого проката металл должен был подвергнуться новому прокату на холоде без нагрева. Но у завода не было соответствующих для этой цели станков. У начальника цеха т. Сорокина родилась мысль попробовать сделать нужные детали из металла, не дожидаясь его остывания. В практике этого еще не бывало. Оказалось, что такой способ обработки вполне допустим, и задача разрешена была благополучно.

Теперь заводу требовалось добиться нарастания производственных мощностей цеха, введения в производство дополнительных печей, прессов, создания своих кадров литейщиков, прокатчиков, прессовщиков и других профессий. Необходимо было достигнуть нормального съема металла с каждой единицы оборудования, согласно ее проектной мощности, а это могли сделать только опытные и квалифицированные рабочие, каких на заводе из нового пополнения еще не было. Отсутствие опытных литейщиков привело к тому, что в течение одного месяца в цехе были выведены из строя все печи «Аякс». Для перекладки их требовался кварц, получаемый обычно с Урала. Сейчас на получение его никаких надежд не было. И здесь помогла найти выход инициатива рабочих, направляемая партийной организацией. Выяснилось, что где-то недалеко в Новосибирской области есть залежи кварца. Была организована бригада рабочих во главе с подрывником т. Лебедевым, которая через несколько дней доставила на завод первую партию кварца.

Партийным комитетом было организовано заводское обучение малоквалифицированных рабочих нужным специальностям. Педагогами стали бригадиры, мастера, квалифицированные рабочие, инженеры, руководящие работники. Открылись практические занятия. Так постепенно, но твердо создавались новые кадры специалистов по всем цехам завода.

Производство росло. Оно требовало все больше и больше металла. Росли и сами рабочие и мастера. Их уже не удовлетворял тот съем металла с пода, каким был он несколько дней тому назад.

— Больше металла! — требовало производство, — больше съема! — предъявляли требования к самим себе рабочие. Завод ставил перед рабочими вопрос об ускорении выпуска металла. Горновые Борматов, Голубинский, Комаровский и другие объединились в молодежно-комсомольскую бригаду и, включившись в соцсоревнование за достижение проектной мощности, с первых же дней значительно повысили выпуск

металла. К концу первой пятидневки бригада снимала с пода печи 20—21 тонну вместо 15—16 тонн по норме, а еще через пять дней Борматов, Голубинский и Усиков снимали уже по 24 тонны металла высокого качества.

Так молодежная бригада выполнила и даже перевыполнила свои обязательства перед государством по проектной мощности печи и тем самым открыла путь для работы других бригад горновых цеха.

Организованное по инициативе партийного комитета социалистическое соревнование за переходящее Красное знамя ЦК ВКП(б) и ГКО подняло работу передовиков производства на всем заводе, а их пример вызвал массовый подъем во всех цехах завода. Первые дни, а может быть и месяцы этот подъем шел медленно, тяжело. В довоенные годы все операции по крупным изделиям производились исключительно мужчинами. Сейчас мужчин на заводе не хватало, и встал вопрос о замене их женщинами. Молодой работнице т. Храповой было предложено встать на один из таких участков. Девушка долго колебалась, а затем все же дала согласие попробовать свои силы на новой работе. В первые дни девушка работала неуверенно, медленно, не выполняя нормы. Она пыталась даже уйти с работы и каждый раз снова со слезами становилась на свое рабочее место. Только через две недели впервые она выполнила суточное задание. Это дало ей новую силу, подняло уверенность в себе, и через неделю т. Храпова обогнала в выработке отдельных старых рабочих. О Храповой заговорили в цехах, как о самой лучшей работнице завода. Ее победа помогла и другим женщинам и девушкам поверить в себя, в свои силы, взяться за операции, которые до сих пор поручались только мужчинам. Девушки, пришедшие на завод из ФЗО, быстро осваивались с «мужскими» специальностями и начинали не только выполнять нормы, но и перевыполнять до 200 проц.

Общему росту подъема на заводе содействовала организация по всем цехам завода комсомольско-молодежных бригад, бравших в общезаводском соревновании первые места. Так бригада т. Найловец в литейном цехе вскоре вышла на третье место по заводу, бригада т. Храповой через несколько дней ее опередила.

В соревновании одно из первых мест занимал юноша подросток Ахмедзянов. Из ФЗО он пришел несколько месяцев тому назад. Он был настолько мал ростом, что ему приходилось вставать на подставку, так как его руки не дотягивались до главных частей станка. Налаживать для него станок приходилось мастеру Михаилу Григорьевичу, уделявшему много внимания своему ученику.

А через месяц Ахмедзянов выполнял полностью свои нормы на самой сложной работе цеха. Но ему далеко еще было до того, что делали рядом с ним стоящие рабочие. Ахмедзянов не хотел уступать. Он решил догнать своих товарищей по производству. Он научился сам налаживать станок и перешел на самоналадку, считался квалифицированным рабочим и через несколько дней действительно догнал товарищей по цеху.

Группе рабочих была задана одна деталь. Выработка ее в среднем была до 300 штук в день на каждого, и это считалось весьма хорошим показателем. Но однажды начальник цеха собрал рабочих и поставил перед ними вопрос о поднятии выработки. Цех должен был напрячь все силы, но дать по 500 штук с каждого станка.

На совещании Ахмедзянов заявил вдруг, что через три дня он обязуется начать выдавать по 500 деталей в смену. И тут же вызвал своих

товарищей на соревнование. И, действительно, через три дня этот подросток, вчерашний ученик ФЗО, стоявший у станка на подставке, стал выполнять ежедневно 550 деталей.

Молодой фрезеровщик, бригадир комсомольско-молодежной бригады т. Абрамовский, встав на Сталинскую вахту, выполнял 400 процентов нормы. Его бригада заслуженно держала первенство на заводе. Члены его бригады — многостаночники — работали на самом сложном оборудовании.

Второй по качеству работы на заводе считалась комсомольско-молодежная бригада т. Родиной. Эта бригада первая перешла на работу по методу Егора Агаркова. Узнав об этом методе, Нина Родина обратилась к мастеру цеха с просьбой дать в ее бригаду еще одного человека с тем, что бригада вместо одного пресса будет обслуживать сразу два. Мастер пошел навстречу, и Нина Родина выполнила с честью свое обязательство.

Цех по изготовлению деревянной тары считался на заводе самым молодежным: 95 процентов его состава были учащиеся ФЗО. Начальником цеха у них был строгий, но добрый Петр Иванович Бурденков. Он знал каждого из ребят, и все же трудно было ему с ними работать.

— Были случаи, — рассказывал он, — войдешь в цех, а там никого нет. Где ребята?.. Идешь искать и находишь их на крыше, либо играющими где-нибудь на солнышке, в сторонке от цеха...

Был среди этих ребят один паренек из Ленинградской области — Петр Иванович Андреев. Его поставили работать мастером. Первое время ребята цеха не захотели ему подчиняться и звали его не Петр Иванович, а по-своему — Петька-косолапый. Однако молодой Андреев сумел взять ребят в руки и подчинить их себе, а главное — руководить ими. И когда старый мастер Петр Иванович ушел на другую работу, начальником цеха поставили Петра Ивановича Андреева. Ребята сдружились, сжились, создали хороший, крепкий коллектив. Часть из них ушла на фронт защищать свою Родину. Остальные — теперь квалифицированные производственники-стахановцы, комсомольцы и даже члены партии.

В 1945 году Указом Президиума Верховного Совета СССР большая группа работников завода была награждена орденами и медалями Советского Союза, а в 1946 г. около тысячи рабочих, служащих, ИТР получили медали «За доблестный труд в годы Великой Отечественной войны».



Рожденный в рабстве ВОИНЫ

В конце 1940 года на площадке левого берега Оби, против Новосибирска, появились люди, машины, лошади, подводы. Начиналась стройка нового мощного завода по выплавке олова. По плану строительства первая выплавка металла могла быть дана в конце 1942 года.

В июне 1941 года началась война. Фронт требовал металл, требовал в больших количествах и немедленно. Новосибирский оловозавод являлся очень важным для страны.

На площадке день и ночь шла работа. Составы поездов подвозили уже руду, но на площадке стояли пока еще голые остовы будущих корпусов. У них не было крыш, перекрытий, потолков, полов, недостроены были даже стены. А в декабре сюда подходили эшелоны с эвакуированным из центра. Прибывшие люди выгружали прямо на снег машины, станки, сырье, а затем, установив это оборудование на огромные железные листы, тащили его тракторами и на себе в будущие цеха.

Ждать нельзя ни одного дня. Нужен был металл, нужно олово. Пусть у корпусов нет крыш, но в них можно ставить печи и выпускать продукцию.

И в недостроенных корпусах поднимались печи, шла выплавка металла, а рабочие Хафизов, Климов, Чупис, Середа, Шевяко, Сафонов выполняли уже нормы выпуска до 200 процентов. Выдвиженцы-мастера коммунисты Кришук, Сапронов и Мухамеджанов, забывая, что такое смена, работали, увлекая за собой остальных рабочих. Они часто, вместе с рабочими, не уходили из цеха, работали без выходных дней, несмотря на то, что рафинировочный цех является самым тяжелым и самым вредным на заводе.

В декабре, на третий день пуска рафинировочного цеха, дирекция завода в лице Н. М. Силуянова и главного инженера В. Н. Костина могла доложить Правительству о начале выпуска готовой продукции.

В том же декабре 1941 года партийная организация, выдвинула перед строителями и работниками завода задачу: любой ценой пустить первую отражательную печь к дню Советской Армии. Коллектив строителей и коллектив завода приняли на себя это обязательство и с честью выполнили его. С 23 февраля 1942 года поочередно вступают в строй отражательные печи плавильного цеха.

В момент пуска печей здания плавильного цеха еще не было. Был только каркас без крыши, но печи плавильного цеха вступали в строй, не считаясь с этими недостройками. Как временную меру, по каркасу над печью плавильного цеха натянули брезент, и цех начал выдавать первые плавки.

Начальник плавильного цеха В. С. Карабач, хороший организатор, пользующийся авторитетом среди рабочих, за короткое время сколотил небольшой, но хороший коллектив плавильщиков.

Знатный плавильщик Н. Р. Нурлогуюнов выдал первые чушки. Этот день стал незабываемым для завода. За время своей работы т. Нурлогуюнов обучил и вырастил квалифицированных плавильщиков: Валова, Чеснокова, Голикова, Журкина и других.

Впервые в истории Сибири, в трудные годы Отечественной войны, еще недостроенный завод стал выплавлять легкий металл.

Решающую роль в организации этих побед сыграла партийная организация. Коммунисты Яхонтов, Мухамеджанов, Сапронов, Кришук, Чендарев и другие по несколько суток не выходили с завода. Они умели организовать рабочих на борьбу с неполадками и трудностями.

К лету 1942 года завод встал уже на ноги.

**

В августе 1942 г. замечательный почин проявила в плавильном цехе бригада, обслуживающая четвертую печь. Она повысила загрузку шихты почти в полтора раза по сравнению с другими печами. Это нововведение, осуществленное старшим плавильщиком Лаптевым, плавильщиком Нурлогуюновым и Дятловым, дало большой эффект.

Немало поработали над улучшением работы плавильного цеха рабочие плавильщики — Валов, Черкасский, Коляскин, шихтовщики — Литовченко, Дидеев, Петров, Климов, ватержакетчики — Тургумбаев, Проничев, Стренадько и Романико. Они изо дня в день перевыполняли нормы, улучшали технологию, повышали извлечение металла, благодаря чему дали стране десятки тонн его сверх плана.

В обжиговом цехе бригада Скуднева резко подняла качество выпускаемого обожженного концентрата. Тов. Скуднев — один из старых рабочих обжигового цеха, несмотря на предложение врачей перейти на более легкую работу по состоянию здоровья, всю войну продолжал работать.

— В такое время не могу оставаться без дела, да и привык очень к своему делу, — говорил он.

Улучшение качества обожженного концентрата облегчало задачу плавильщиков: они стали выдавать более качественный черновой металл, благодаря чему был достигнут высокий выход основного, наиболее дефицитного вида продукции.

**

Ощущалась острая нужда в кадрах. Приток рабочих из близлежащих колхозов не смог полностью удовлетворить потребности завода. К этому времени на площадке завода появилось уже несколько общежитий для рабочих, баня, магазин и другие помещения.

Но барakov все же было недостаточно, и часть рабочих вынуждена была жить в ближних деревнях, а некоторые служащие жили в городе. Громоздкая автомашина, с романтическим названием «Коломбина», ежедневно, петляя по грунтовым степным дорогам, привозила и увозила работников завода.

Решить вопрос с кадрами можно было только путем организации школы ФЗО. И это было сделано.

Из временно оккупированных немцами областей на завод прибыли подростки 14—15 лет. Многие из них потеряли родителей. Для их производственного обучения были выделены лучшие люди: выдвиженец мастер рафинировщик Кришук, плавильщики Лаптев, Дятлов и инженеры Котельникова и Рыжкин. Эти люди приложили немало труда и подготовили больше сотни хороших работников-производственников. Электроды в 1942 г. был укомплектован исключительно молодыми ребятами из ФЗО и пополнен присланными из других ремесленных школ. Эта молодежь творила чудеса: в зимнее время в бурю и холод она выполняла монтажно-ремонтные работы, связанные с пуском завода. Зная, что без высокой техники, без нашего металла невозможно разбить заклятого врага, невозможно освободить угнанных в рабство отцов и матерей, невозможно нормально строить свое будущее, они напряженно работали целый день, а если нужно было, то оставались и на дополнительные часы.

Таких прекрасных ребят, как Нагибин — комсомолец, Румянцев — комсомолец и Беляев (все они из Калининской области), можно было в любое время дня и ночи встретить на работе. Приходилось удивляться, как эти юноши, оторванные от семьи, ни разу не заговорили о трудностях, о лишениях, которые приходилось им переносить. Казалось, у них была одна мысль: скорее пустить завод, чтобы его техника была на должной высоте, чтобы военная промышленность не испытывала недостатков в металле, чтобы фронт получал танков, самолетов и машин столько, сколько требуется для освобождения нашей Родины от немецких захватчиков.

Кто не знает семью Игнаткина? Она пришла на завод, чтобы отдать свои силы на разгром врага. Отец показывал образцы в работе, повседневно перевыполняя нормы до 140 проц. Дочь Игнаткина — Анна, контролер технического контроля, с большой осторожностью принимала черновую продукцию. Жена Игнаткина Мария — хорошая хозяйка по обслуживанию бытовок для рабочих и содержанию в чистоте цеха. Подросток Леня Игнаткин обслуживал рабочих, починяя спецобувь.



В 1942 г., несмотря на то, что он был одновременно годом строительства и годом освоения, все же завод отправил не на одну сотню миллионов рублей продукции, что дало возможность совершенствовать нашу боевую технику.

Программа 1942 г. была выполнена на 110,2 проц.

1943 год был трудным. Котлы рафинировочного цеха пришли в полную негодность. Заменить их было нечем. Ни Главк, ни Наркомат дать их не могли. Возникла угроза остановки цеха. Котлы дали по несколько трещин. Металл в них до полной обработки удержать не было возможности. Рабочие непрерывно убирали ушедший из котла в топочное пространство металл и вновь загружали его в котел. Было много случаев, когда в топочное пространство уходило до десяти тонн металла.

Коллектив цеха часто оказывался в тяжелом положении не только из-за котлов, но и вследствие ненормального поступления черновой продукции из плавильного цеха, особенно во второй декаде ввиду позднего прибытия сырья на завод. Напряженность в работе усугублялась

еще и недостаточным количеством рабочих. Начальник цеха А. А. Ватдасарьянц, принявший цех в конце 1942 г., сумел организовать коллектив вокруг себя на преодоление трудностей. Можно было ежедневно наблюдать картину, когда механический цех, если не всем коллективом, то большей своей частью, занимался сменой или заваркой котлов. Помощник начальника механической мастерской, выдвигенец Яхонтов, ныне коммунист, с утра до позднего вечера был занят котлами. Электросварщик Пономаренко не вылезал из котлов по суткам.

Механик М. Ф. Логинов ни один день потратил на подыскание в городе лучших специалистов электросварщиков для ремонта и заварки котлов, но найти не мог.

Партком завода созвал срочное партийное собрание и поставил на обсуждение вопрос о котлах. Рядовые коммунисты совместно с инженерами и беспартийными внесли ряд предложений. Но после всевозможных экспериментов котел выдерживал в лучшем случае одну плавку.

Москва не могла помочь. Решение вопроса нужно было искать на месте, и оно вскоре было найдено. Соседний завод, учитывая серьезность положения, уступил несколько котлов из своего запаса. Несмотря на все трудности, коллектив завода, применяя новейшую технику, в 1943 г. сумел снизить себестоимость на 5,69 проц. (относительно к 1942 г.) и резко повысил качество продукции, выпустив 287,8 проц. металла высшей марки 0,1 (по сравнению с 1942 г.).

Большую помощь по выпуску высших марок металла оказала обогатительная фабрика, руководимая Р. З. Ягудиным. Обогащительная фабрика была укомплектована воспитанниками ФЗО. Эта молодежь быстро освоила процесс обогащения и явилась основным костяком рабочих фабрики.

К началу 1944 г. БРИЗ завода насчитывал уже десятки изобретателей, давших экономии на сотни тысяч рублей.

Люди много поработали над усовершенствованием металлургии и механизации трудоемких процессов, за что некоторые из них премированы Наркоматом.

Г. М. Прошкин, начальник пылеуловительного цеха, с коллективом в 20 человек, добились хороших результатов газоочистки. Упорная работа коллектива дала стране десятки млн. руб. экономии. Этих побед можно было достигнуть только благодаря рационализаторским предложениям Прошкина и немедленному внедрению их в производство.

В 1944 г. завод работал более уверенно, более твердо, нежели в 1943 г. Повседневная забота о кадрах, о воспитании молодых рабочих принесла свои результаты. К концу 1944 г. завод имел уже 25 проц. рабочих и ИТР стахановцев. В составе рабочих было 60 проц. молодежи и женщин. По Всесоюзному соцсоревнованию завод получил 3 третьих премии.

В грозные годы войны коллектив завода славно потрудился для общего дела победы. С окончанием войны с фронта возвратились 80 рабочих и служащих завода. Теперь наступило время не отдыха, а еще более упорной, напряженной работы, направленной на восстановление разрушенных немецкими оккупантами районов, на поднятие нашей промышленности, на улучшение благосостояния народа, на выполнение великих задач Сталинской пятилетки.

В СУРОВЫЕ ГОДЫ

Война резко изменила жизнь строящегося завода, требуя небывалых темпов работы, мобилизации всех людских сил, энергии и воли.

Надо было достраивать завод и одновременно выпускать продукцию. Перед войной большой светлосерый корпус завода еще пустовал наполовину. В небольшом количестве давал продукцию только один 3-й цех. В штамповочном цехе работало несколько прессов. Неторопливо, последовательно шел монтаж и в других недостроенных цехах.

Четвертый цех планомерно готовился к пуску. За четыре довоенных месяца в нем была установлена только треть сложного оборудования. Война внесла свои коррективы в планы. Цех нужно было пустить в течение нескольких дней, чтобы помочь третьему цеху выполнить в срок заказ.

Заместителем начальника строящегося цеха был молодой, энергичный инженер Перельман. Мастера: Сычугов, Куренков, начальник участка старый рабочий завода Мухорин, автоматчики-комсомольцы Евдокимов и Шавелев, начальник производства Никееенко и многие другие, для которых пуск цеха к намеченному сроку стал боевой фронтовой задачей, по несколько суток не выходя с завода, забыв об усталости, о сне, потеряв понятие о времени, спешили закончить монтаж и наладку станков. На помощь к ним пришел коллектив третьего цеха. Отработав одиннадцать часов у своих станков, рабочие шли на подготовку пуска второго потока.

В цехе еще только устанавливались станки, а уже на первых операциях запуска производились необходимые детали.

К назначенному сроку четвертый цех вошел в строй, выдал первую партию готовых к сборке изделий.

**

Война требовала резкого увеличения программы завода, но с первых же дней работы завод встал перед фактом острой нехватки рабочей силы.

По решению областных организаций, на помощь заводу пришла молодежь. Это в большинстве были школьники старших классов, выпускники. С опромным волнением впервые вошли в цех Маша Дугаева,

Злобин, Лида Дабу, Ира Гуляй, Тимиряева и многие другие. Через месяц Маша Дугаева уже освоила наладку сложного резьбо-фрезерного станка. В ноябре Ира Гуляй получила шестой разряд и, как специалист по заточке резцов, была переведена в заточное отделение нового цеха. Там ей пришлось, выполняя срочное задание, не выходя из цеха, проработать двенадцать дней и ночей. Девушка спала по полтора, два часа в сутки.

На завод начали съезжаться люди со всех концов страны. Прибыли первые эшелоны с выпускниками ремесленных училищ. Юные металлисты не знали сложного оборудования завода. Но уже через короткий срок многие из них отлично освоили тяжелые автоматы третьего и четвертого цехов.

Завод резко увеличил выпуск продукции. Увеличилась нужда и в материалах.

Еще в июле была командирована от завода в Ленинград Даля Андреевна Бояндина с десятью девушками-работницами за дефицитной деталью. Задание это было не легко выполнить. За Волховстроем немецкая бомба сбила паровоз и три вагона состава. Но, в конце концов, все же был доставлен вовремя ценный и необходимый для завода груз. Нехватало стали. Она поступала и в недостаточном количестве и нерегулярно. Тогда начальник бюро приемки материалов Клавдия Яковлевна Куколева организовала сбор со всей площадки комбината стальных прутков приблизительно близкой по марке и размерам стали. Собирали сталь комсомольцы и затем, оставаясь после работы, разрезали прутки на полутораметровые болванки, обтачивали на токарных станках до необходимого размера, после чего запускали в автоматы для производства деталей.

Не было алюминиевой ленты. Пришлось собирать различные отходы алюминия и в муфельной печи лить кольца.

*
**

На месте проектируемых двух потоков основного изделия, между третьим и четвертым цехами завода, спешно устанавливалось оборудование. Рождались три новых цеха. Их начальники — Янин, Малкиель, Афанасьев, механик цеха Фомин, — мастер, будущий начальник бюро изобретательства — Мостницкий, инженеры Костин, Панов, Мотылев, будущий механик третьего цеха — слесарь Чумарин, рабочие, работники коммунисты, комсомольцы и беспартийные до конца монтажа и пуска цехов работали по несколько суток подряд; некоторые не выходили с завода в течение месяца.

Первоначально цех Малкиеля разместился в совершенно холодной без окон и пола, непригодной к эксплуатации части объекта. Люди работали на морозе. Цемент, которым заливали станки, замерзал. Только через несколько дней после начала монтажа установили calorifer. Под ним поставили пару столов, на которых и спали по очереди.

Цех тов. Янина первую продукцию дал 25 декабря.

*
**

Еще в декабре 1941 г. на строительстве возникла мысль об организации выпускников школ ФЗО и РУ в отряды молодых рабочих (ОМР). Инициатива отдела подготовки кадров была поддержана начальником строительства генерал-майором технических войск Василием Семеновичем Косенко.

Отряды должны были организовать быт молодежи, обеспечить ее производственный и культурный рост, воспитание, политическую и военную подготовку.

В общежитиях отряды молодых рабочих разделили по профессиям.

Личные беседы и собрания, на которых обсуждались поведение и работа отдельных ребят, «Боевые листки», «Молнии», карикатуры — все использовалось для мобилизации молодых рабочих на труд.

Уже в феврале 1942 г. в первом отряде молодых рабочих производительность труда возросла с 53 в декабре до 93 проц. В июле 1942 г. средняя производительность труда по отряду равнялась уже 168 проц. Юный каменщик Павел Аршинов стал первым руководителем бригады молодых каменщиков-тысячников. Правительство наградило его медалью «За трудовую доблесть».

Опыт организации отрядов молодых рабочих оправдал себя. Бюро Областного комитета ВКП(б) решило организовать такие отряды на всех крупных предприятиях области.

Завод продолжал набирать темпы, увеличивал выпуск продукции. Брак сократился. В конце апреля 1942 г. на заводе появились тысячники.

Первым тысячником стал слесарь Владимир Лапатыко. Отлично работали многие руководители: коммунист начальник участка Золотухин, молодой коммунист Радченко, секретарь партбюро цеха Перельмана — Пехтерев, коммунист начальник участка (будущий парторг цеха) Селивохин, бригадир коммунистка Гончарова и другие.

На заводе стали возникать комсомольско-молодежные бригады. Бригада, руководимая Федором Ващенко, первая на заводе получила почетное звание фронтовой. Федор Ващенко был выдвинут на работу мастера.

Развернулось движение двадцатников. Множились ряды гвардейцев трудового фронта.

**

В марте 1943 г. состоялся первый слет молодых рабочих области. В период подготовки в нем среди молодежи (а она составляла на заводе почти 65 проц.) развернулось соревнование за право быть избранным в число делегатов. Возглавил соревнование комитет комсомола.

В эти дни многие юные труженики достигли замечательных результатов.

Шестнадцатилетний Ваня Воробей дал в сталинский фонд победы 5100 рублей. Шая Янкевич выполнил норму на автомате на 225 процентов. Пять месячных норм сделал токарь-универсал Володя Петров. 43 делегата были избраны на слет.

**

Наступила весна 1943 г. Завод снова получил увеличенную программу.

В предмайские дни началось соревнование автоматчиков двух основных цехов. От количества деталей, снятых с автоматов, зависело выполнение плана. Весь завод с напряжением следил за ходом соревнования лучших автоматчиков завода.

Особенно высоких показателей в борьбе за первенство добились

автоматчики цеха Пичугина, Головач и Башкиров. В ночную смену 10 марта Башкиров сделал 1640 деталей, то есть девять довоенных норм.

Автоматчики не останавливали станки во время обеденного перерыва. Обедали тут же, возле своих машин, на ходу сдавали смену.

Увеличили выпуск деталей и автоматчики третьего цеха. Член комитета ВЛКСМ — мастер Саша Захаркин значился в списке первых вкладчиков в Сталинский фонд победы. Он сам встал за станок. Его автомат давал ежедневно сверх нормы 400 деталей. Комитетом ВЛКСМ было организовано соревнование за превращение автоматного участка цеха № 3 в участок имени Ленинского комсомола, и вскоре участок добился этого почетного звания. Автоматчик Акунец за двадцать дней марта дал сверх плана изделий на 2720 рублей.

3 апреля автоматчики третьего и четвертого цехов обратились ко всем работникам завода с призывом: «Бить врага сверхплановыми деталями».

Они писали: «Мы, автоматчики тыла, должны быть достойными своих товарищей — автоматчиков фронта».

Соревнование молодежи опрокинуло все старые технические нормы. Федор Сущенко до войны имел рекордный съем с автомата — 180 деталей за смену, теперь он за смену снимал 1850 штук. В среднем же съем деталей с многошпиндельных машин увеличился в два с половиной раза. Такое увеличение производительности на первых операциях запуска требовало перестройки всей работы на вторых операциях и на сборке. Надо было мобилизовать людские резервы. Это могло быть достигнуто лишь повышением производительности труда, механизацией производства и введением поточно-конвейерного метода.

Во всех цехах и на участках начали одна за другой возникать новые комсомольско-молодежные и фронтовые бригады.

Накануне 1 Мая 1943 г. организовалось 27 новых бригад. Пять из них получили звание фронтовых. В каждой бригаде была создана стахановская школа. Почти все члены бригад перешли либо на многостаночное обслуживание, либо на самоналадку. Вера Витюгова, Маша Дугаева, Серикова, Барановский, Кушель, Дубанов, Гостинцев явились организаторами учебы молодежи на производстве, в бригаде. Автоматчик Миша Дубанов обучил пятнадцать молодых рабочих. Его бригада выполняла норму на 130 — 150 процентов.

Комсорги цехов и групп явились организаторами этого нового для завода массового движения передовой молодежи.

**

На завод прибыл новый главный инженер Василий Григорьевич Кузюков. Работал он на одном из крупнейших предприятий Наркомата, на котором в период войны особое внимание уделялось вопросам усовершенствования производства. Имея большой технический и организационный опыт, т. Кузюков с самого начала решил повести завод по пути усовершенствования технических процессов, повышения качества продукции, механизации производства и организации потока.

Уже весной была решена серьезная техническая задача — объединение всех операций сборки и укупорки изделий в одном цехе. Процесс сборки был объединен и переведен на конвейер. Введение в дальнейшем принудительного ритма и конвейеризации укупорки резко повысило производительность сборочных работ.

К концу 1943 г. средняя производительность труда в сборочном цехе повысилась на 10 проц., прекратилась штурмовщина, количество подсобных рабочих уменьшилось на 25 проц. и на 15 проц. сократилось число обслуживающего персонала и ИТР.

**

Усиление работы партийной организации началось с расстановки партийно-комсомольских сил на решающие участки. Большое внимание было уделено качеству работы комсомольско-молодежных бригад, выявлению людских резервов, организации поточного производства. Резко поставлен был вопрос о борьбе с браком. Повысилась ответственность коммунистов и руководителей за производство, организацию быта рабочих, подготовку к зиме.

Предоктябрьское соревнование открыла комсомольская бригада девушек цеха Пехтерева, которой руководила станочница Гучкова.

В обращении к комсомольцам и молодежи завода девушки этой бригады писали: «Развернем соревнование молодежных бригад завода за право называться в день 26-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции фронтовой бригадой!»... «Поработаем же, товарищи, так, чтобы в день окончательной Победы иметь право с чувством исполненного долга пожать руку героям Отечественной войны!»

Первым принял вызов Гучковой автоматчик Миша Дубанов. Его бригада взяла на себя обязательства: 1) план сентября выполнить на 130 процентов, 2) вдвое снизить брак, 3) сэкономить 20 процентов режущего инструмента.

5 сентября общезаводское партийное собрание избрало новый состав партийного бюро. Секретарем был избран Т. Я. Воронешский.

Новыми обязательствами встретили вызов Гучковой и другие бригады.

В эти дни завод получил задание лично от товарища Сталина. Коллектив встал на сталинскую вахту. Она проходила под лозунгом: «Оправдаем высокое доверие, выполним в срок сталинское задание!», «В дни этой вахты не должно быть ни одного человека, не выполняющего боевое задание!», «Для фронта сработаем по-фронтовому!»

Октябрь был объявлен месяцем фронтовой работы, и он действительно стал таким.

В октябрьские дни вступили в действие первые, изготовленные новыми станкостроительными и ремонтными цехами, усовершенствованные станки. Началась усиленная механизация производства.

Сталь, поступающая на завод, требовала калибровки. Дни и ночи работали слесари ремонтного цеха — Ледовский, Колосов и другие. Не уходил домой и сварщик Дисман. К 1 октября 1943 г. был изготовлен протяжный стан.

Завод еще раньше успешно освоил производство цепей Галля для комбайнов. Увеличению их выпуска мешало отсутствие полосового железа. Тогда были спроектированы и изготовлены роликовые ножницы, и завод получил возможность нарезать полосы из листового материала и увеличить выпуск цепей.

В целях экономии масла была сконструирована и изготовлена центрофуга для отжима масла от стружки. Загружаемая в воронку стружка попадала на вращающийся диск, отбрасывалась на вращающийся барабан и повисала, прижатая центробежной силой к его стен-

кам. Масло, под влиянием центробежной силы, проходило сквозь отверстие в барабане, ударялось о стенки кожуха и стекало в маслоприемник, а затем по лотку в маслосборный бак.

В 29 объекте родился еще один цех — тарное производство. В две смены работали 13 станков. На них просверливалась тарная дощечка. В октябре был изготовлен сконструированный на заводе семнадцатипшпindelный сверлильный станок. Он, работая в одну смену, заменил тринадцать станков при двухсменной работе.

Механизация развивалась. Уже подготавливались чертежи на изготовление особого печатного станка. Был сконструирован и пущен в эксплуатацию клеймонакатный станок и целый ряд более простых, но оригинальных приспособлений по малой механизации производства.

В дни 26-й годовщины Октября — 7 и 8 ноября были пущены два новых конвейера.

В результате проведенных работ по конвейеризации в одном только цехе Перельмана длина пути детали сократилась с 530 метров до 160, производительность труда повысилась на 25 проц., количество вспомогательных рабочих сократилось на 35 проц.

Вместо 7 час. 30 мин. производственный цикл стал занимать лишь только 1 час 40 минут.

Освободившись от непроизводительных затрат времени на подноску деталей, рабочие повысили выработку по отдельным операциям. Так, до пуска конвейера выработка рабочего на одной из операций составляла семь тысяч деталей. После пуска конвейера она увеличилась до 9000.

Сократилась необходимость в дефицитной внутрицеховой таре на 50 проц. Уменьшился брак.

Конвейеризация стимулировала обновление технологии и усовершенствование ее на том оборудовании, производительность которого отставала от возможностей конвейеров.

Были изменены режимы резания также и на резбифрезерном участке, что повысило производительность труда на 35 проц.

Открывались новые возможности для использования производственных и людских резервов.

*
**

Суровые испытания первых военных лет остались уже позади. Мужали люди. Ковалась победа. И вместе со всей страной уверенно шел ей навстречу окрепший, испытанный коллектив большого завода.

Наступил новый 1944 год.

Вели вперед сталинские слова: «Победа теперь близка. Но чтобы ее завоевать, нужно новое напряжение сил».

... Давно прогудела сирена, оповещающая об окончании первой смены, уже возвратились с обеда работающие в ночь.

Сиреновыми стали окна. Светало. А слесарь Иван Михеевич Чибисов и Юра Лесовский, не выходя из цеха с восьми часов утра, заканчивали выборку нового полуавтомата. На следующий день его установили в цехе. Чибисов отладил полуавтомат, и станок начал работать.

На позиционном диске восемь базовых штырей. Работница надевает на них детали и нажимает кнопку включения. Все остальные элементы работы совершаются автоматически. Поворот диска ставит деталь на линию рабочего инструмента. В прижатую сверху деталь од-

новременно впиваются две пары сверл, расположенных друг против друга. Рабочий цикл совершается в течение двух секунд. Разгрузка станка идет также автоматически. Вместо 800—1000 штук деталей в смену с одного станка полуавтомат начал давать 8000 и вскоре 10000 штук. Полуавтомат Пичугина высвободил тридцать рабочих.

В это же время на заводе ввели новый процесс штамповки одной из деталей. Высвободилось четыре человека, а производительность труда возросла на 30 проц. Кроме того, были введены резбифрезы, снимающие заходы резьбы, т. е. работающие по принципу попутного фрезерования.

Пуском в марте—апреле 1944 г. двух новых конвейеров заканчивался перевод на поток основной детали изделия.

На укупорке также был установлен конвейер, и этим самым завершился единый, хорошо организованный по поточному принципу процесс предварительной, окончательной сборки, упаковки и укупорки изделий.

Конвейеризация высвободила 98 рабочих. Резко возросла производительность труда. По механическим цехам выпуск деталей увеличился на 43 проц., по сборке на 42,6 проц.

Создались новые технические возможности для углубления и развития социалистического соревнования. И с самого начала 1944 г. оно росло, ширилось, приобретая новые, более совершенные формы.

Соревнование комсомольско-молодежных бригад, увеличение их числа и улучшение работы характерны для жизни завода в 1944 г.

Большое значение в улучшении труда молодежных бригад имела поездка делегатов от заводской молодежи в Москву на первое всесоюзное совещание бригадиров. Делегатом на совещание ездили Маша Дугаева, комсомольцы-бригадиры, лекальщик Юра Гостинцев и автоматчик Зеваков.

Возвратившись из Москвы, делегат Маша Дугаева предложила своей бригаде перейти на двустаночное обслуживание. Ее примеру последовали другие рабочие.

На заводе одна за другой возникали новые комсомольско-молодежные бригады, соревнуясь за право получить звание — фронтовой. К концу года было уже 133 молодежно-комсомольских бригады, из них 75 — фронтовых.

В апреле 1944 г. на доделочном участке цеха Никеевко организовалась бригада Алексея Селянина. Увеличив выработку на одного рабочего, члены этой бригады заменили двусменную работу односменной и за восемь месяцев выполнили годовую норму выработки на 113 проц. Комсомолец Селянин стал мастером. В бригаде его заменила Трынкина. В дальнейшем Селянин был награжден орденом «Красной Звезды».

На заводе не было термического отделения. Его отсутствие тормозило работу вспомогательных цехов. Требовалось в очень короткий срок создать термичку.

— Вот все ваше хозяйство, — сказал начальник цеха вновь назначенному начальнику термоотделения.

«Хозяйство» это состояло из недостроенной части объекта с двумя наспех смонтированными печами.

— Мы не можем больше ходить на поклон к соседям с просьбой о том, чтобы отождли нам или закалили детали. Отсутствие термического отделения тормозит всю работу. Надо его пустить и как можно скорее. Ясно?..

Все это было совершенно ясно. Но не было ни единого термиста, ни оборудования.

Мастер Федосеенко и сварщик Ческидов оказались и организаторами и первыми рабочими нового отделения. Сами перекладывали печи, заново приваривали и подводили трубы, откуда-то со свалки притащили и установили масляную ванну. На одном из заводов другого района отыскивали подходящие детали, привезли их буквально на себе и превратили в тигеля. Вскоре пришли новые люди. Приехавший из отдаленного района не молодой уже Петр Антонович Иванов работал и плотником, и печником. Работал он ночи и дни, относясь к созданию отделения, как к своему кровному делу.

Термичка была пущена весной 1944 г.



Наступил 1945 год. Приближалась Победа. Социалистическое соревнование рабочих и творческая мысль инженеров рождали новую технику и организацию производства, а они, в свою очередь, создавали условия для дальнейшего развития соревнования. Так, в непрерывном взаимодействии воли советских людей и механизмов, рожденных этими же людьми, рос и вырос завод.

С июня 1941 г. по 1945 г. он увеличил выпуск продукции в 5,6 раза. В 2,5 раза повысилась производительность труда. Выработка на одного рабочего возросла на 66,4 процента. Себестоимость продукции снизилась в 3,5 раза. Трудоемкость основного изделия сократилась в 2,8 раза. Общая сумма экономии от рационализации и изобретательства составила 12.417.697 рублей. Все рабочие и инженерно-технические работники либо приобрели новую профессию, либо прошли обучение в системе повышения квалификации.

Под руководством партии пришел к Победе окрепший в суровые годы войны коллектив молодого завода. Лучшие люди завода получили правительственные награды. Орденами награждено 107 человек.

Коллектив приобрел богатый опыт преодоления трудностей, тот технический и организационный опыт, который рождался в процессе соревнования, в процессе борьбы за великую Победу. Этот опыт ценен и важен сейчас — в яркие, светлые дни строительства коммунизма.



СЛОЖНОЕ задание



Станкостроители завода имени XVI партсъезда часто вспоминают сентябрьский день 1942 года, когда их посетили заместитель председателя Совнаркома Союза ССР и народный комиссар станкостроения.

После осмотра завода состоялось совещание. Нарком предложил коллективу завода организовать производство токарных станков типа 162 К, ранее выпускаемых московским заводом «Красный пролетарий».

Модель такого станка была наиболее совершенной. По своей сложности она превосходила все станки, которые завод выпускал до этого времени.

До Октябрьской революции такие станки поступали только из-за границы. Отдельные руководящие работники встретили предложение Наркома с некоторыми колебаниями — удастся ли организовать производство сложных станков в далекой Сибири, на небольшом предприятии?

И все же, не дожидаясь оформления заказа на станок, дирекция завода командировала в Москву на «Красный пролетарий» бригаду для получения чертежей и другой технической документации.

Чертежи и технология станка 162-К были получены с «Красного пролетария» и доставлены на завод имени XVI партсъезда 15 января 1943 года.

При проектировке изготовления станков были учтены принципы поточного производства, прогрессивная технология и механизация особо трудоемких процессов обработки.

Не имея специального оборудования, необходимого при изготовлении этих станков, станкостроители прибегли к изготовлению специального инструмента и приспособлений к универсальным станкам, полученным от эвакуированных заводов.

Когда закончилось строительство нового механо-сборочного корпуса, в нем потребовалось установить станки весом от одной до 12 тонн.

Без подъемных и разгрузочных механизмов сделать это невозможно. Поэтому решено было сконструировать и силами завода изготовить подъемный кран.

Для этого использовали некомплектную электроталь грузоподъемностью в 1 т, модернизировали ее. Изготовили мост, ходовые тележки.

с колесами, узел трансмиссии, кабины, механизм передвижения моста, все необходимое электрооборудование. За четыре недели упорной работы отдел главного механика построил кран, ускоряющий во много раз транспортировку деталей. Это был большой радостный день на заводе. Рабочие освободились от переноски тяжестей.

Технологам и конструкторам в освоении нового вида производства подчас приходилось проявлять большую изобретательность и находчивость для того, чтобы обеспечить возможность изготовления деталей.

Несмотря на пополнение оборудованием и универсальным инструментарием, а также получение специальной оснастки с завода «Красный пролетарий», целый ряд технологических операций приходилось осваивать вновь. Для завода новым делом оказалось, например, изготовление шестерен. И первые операции по нарезанию зуба потребовали большого внимания и настойчивости со стороны цеховых работников и технологов.

Социалистическим соревнованием был охвачен весь коллектив. Конструкторы Н. Д. Михайлов, А. К. Фрейман, И. С. Сидоров, А. Г. Халин, Мишеев и Любимова часто сутками не выходили с завода. Нередко, при выполнении сложных деталей, они работали за токарей, фрезеровщиков, сверловщиков, мастеров пролетов и участков. Находилось время и для преподавания молодым рабочим — подросткам, впервые пришедшим на завод, в кружках техминимума и в стахановских школах.

В рекордно-короткие сроки были сконструированы сотни приспособлений мерительного и режущего инструмента. Многие новосибирские заводы заимствовали ряд конструкций, разработанных конструкторами-станкостроителями.

Вся необходимая технологическая подготовка и вся механическая документация первой очереди к станку 162-К была произведена за три месяца и спущена в цеха.

Большой вклад в оснащение производства внес инструментальный цех завода. Здесь было освоено изготовление весьма сложного инструмента, в том числе и такого, какой до последнего времени совершенно не изготовлялся заводами СССР.

**

Кадры ремонтников были незначительны. К работе была привлечена группа из ремесленных училищ №№ 17 и 9, которая на этих работах проявила много энтузиазма. Молодежь сыграла большую роль в освоении оборудования, его установке, эксплуатации, ремонте. О работе молодежи в электроцехе так рассказывает т. Усов:

«Трудно было с кадрами, много труднее, чем на других заводах. Война застала завод маленьким, не имеющим большого значения. Кадровые рабочие были мобилизованы в армию в первые дни войны. Но стране срочно нужны были станки. Построили большой корпус, установили станки. Парк электрических машин возрос до 600 штук, опытных же старых рабочих-электриков было двое — товарищи Мишунин и Передерей. Они приняли на себя в первое время всю тяжесть работ по электрооборудованию. Тов. Мишунин с одним глазом (второй он потерял на заводе еще до войны) по 20 часов работал без отдыха. Тов. Передерей, с большим сердцем, сутками не уходил домой.

Нужно было во-время пустить станки. Но двоим трудно справиться с большим хозяйством. Мишунин и Передерей приняли группу молоде-

жи и начали готовить себе помощников. Многие из этих ребят оказались очень способными. В 1942 г. поступил на завод учеником 17-летний Вася Андреенок. Маленького роста. Очень серьезный. Отец и брат его боролись с немцами, а у Васи на иждивении была мать и 13-летний братишка. Заводу нужно было ремонтировать электромоторы. Вася освоил эту работу буквально в пять дней. Ремонт электромоторов на заводе был налажен, и уже потом завод не испытывал из-за этого острых затруднений. В 1944 году Вася ушел в армию. Героически сражался в Германии и Маньчжурии. Его грудь украшают 6 правительственных наград. В Маньчжурии он был тяжело ранен в ногу. Он снова живет в Новосибирске, иногда заходит на завод. Два его ученика, теперь уже молодые квалифицированные рабочие — Ваня Чабанов и Коля Лихощерстов, помнили Васю, писали ему, старались быть похожими на него. Всю войну эти ребята были главными обмотчиками завода.

Самоотверженно работали многие молодые люди. Их труд помог нашему заводу стать передовым предприятием. Их заслугой в значительной мере является создание условий для дальнейшей работы по расширению и увеличению выпуска продукции. Они смонтировали систему электроснабжения, допускающую развитие электропотребления по мощности до 1200 квт. Они смонтировали все краны на заводе, станки, установку ТВЧ. Замечательными электромонтерами стали Коля Мироненко, Вася Анисимов, Миша Будман.

Если в начале войны на заводе работало только около 80 электромоторов, то к 1945 году их было уже 700. Руками молодежи смонтировано до 200 станков, установка ТВЧ, 5 электрокранов.

Все продольно-строгальные станки пришли на завод некомплектными, но ребята быстро справились с этой работой, оживили их механизмы электромоторами, заставили служить машины делу Победы. Нужно было пустить продольно-строгальный станок «Биллетер». Но электрооборудование станка все было растеряно. Электромонтеры Петров и Миша Будман в течение месяца восстановили электрическую часть станка, смонтировав заново мотор-генератор и магнитную станцию, управляемую приводом из 8 электромашин. Все 8 машин и вся схема была заводские. Станок и теперь хорошо работает.

Также были восстановлены станки фирмы «Белингер» и завода имени Свердлова. На заводе до войны не было ни одного электрического подъемного крана. Когда заводу предложили выпускать универсальный токарно-винторезный станок типа 162-К, общий вес которого больше 2-х тонн, а отдельные детали превышают 700 кг, вручную сделать его нечего было и думать. Завод ниоткуда не мог получить готовых кранов. Директор завода тов. Слиозберг предложил изготавливать их собственными силами, и к 1945 году было сделано 5 кранов. А были в работе большие трудности: ни реостатов, ни защитных панелей, ни контролеров, ни ограничителей, ни моторов. В решении этой задачи опять деятельное участие принимали молодые рабочие. Т.т. Петров, Хрусталеv, Вася Анисимов, Коля Мироненко и Миша Будман смонтировали электрическую часть всех кранов.

В связи с переходом на выпуск сложных станков перед заводом встал вопрос об аппарате для закалки сталей токами высокой частоты — ТВЧ. Потребовалось увеличить трансформаторную мощность подстанции, с 220 вольт перейти на напряжение 380 вольт. И вот началась страдная пора для электриков. Двое суток они не спали — и сделали. После выходного дня завод начал работать на новом трансформаторе и на повышенном напряжении.

В эти же дни была включена и установка ТВЧ для термообработки токами высокой частоты. Молодые электрики говорили: «Ничего не трудно, если как следует заниматься делом». Обслуживал установку молодой, очень молодой, ему было всего только 16 лет, рабочий Борис Ландау.

Всю войну, всю тяжесть ее на заводе вынесла молодежь. За войну многие из этих молодых людей стали мастерами своего дела и теперь, приступив к выполнению 4-го пятилетнего плана, они с большим умением и с неменьшим энтузиазмом будут трудиться над досрочным его осуществлением.



Славный путь прошел за годы войны коллектив литейного цеха. Освоение нового вида продукции явилось для литейщиков серьезным испытанием. До этого цех ютился в углу старого здания. Две трехтонные вагранки не были загружены. Плавка велась всего 3—4 часа. С переходом завода в систему станкостроения, в литейном цехе были изготовлены отделом главного механика, первая конвейерная установка для серийных отливок, механизированное сито для просева земли, барабан для очистки литья.

В начале войны, когда десятки литейщиков завода ушли на фронт, перед цехом встали новые серьезнейшие и срочные задачи. Нужна была замена ушедшим на фронт, и эта замена пришла в лице наших героинь тыла — женщин. Домохозяйки, не имевшие никакого представления о производстве, испуганно оглядывающиеся при виде каскада искр над расплавленным чугуном, скоро освоили свою работу.

Первую опоку заформовала Наталья Николаевна Неволлина. Она быстро освоила формовку и делала затем самые сложные формы. Для производства токарно-винторезного станка 162-К снова потребовалось станочное литье, но уже более сложное. Для отливки станины токарного станка нужен настоящий мостовой кран, и главный механик завода т. Варшавский буквально из ничего сделал кран, который, правда, скрипел и часто требовал ремонта, но это все-таки был настоящий мостовой кран.

Тов. Скоробогатов формует первую станину, — формует ее «по сырому». И на плохом, «неформовочном» песке осваивает. Первая не удается, получается с газовыми раковинами, но Скоробогатов уже понял в чем дело, и остальные станины идут хорошо. Завод им. XVI партсъезда льет токарные станины «по сырому». Литейная база станкостроительных заводов в Москве, завод «Станколит», перенимает этот опыт и тоже переводит, но только уже в 1944 г., отливку малых станин в «сырую».

Вначале станина отнимает много времени. Формовка и сборка идет три дня, но Никифор Алексеевич повышает производительность и начинает укладываться в один день. На 300% он перекрывает норму и оправдывает звание лучшего стахановца цеха.

Сложную формовку передней бабки токарного станка осваивает Неволлина. С деталью «каретки» никак не ладится, отливка идет браком. Поступивший на завод в 1942 г. мастер формовки Виктор Иосифович Чемковский предлагает изменить технологию и лить деталь боком на ребро. И капризная каретка также начинает получаться по сырому в

умелых руках формовщика Домбровского. Многолетний опыт формовки Иосифа Рафаиловича Домбровского, полученный на историческом заводе им. Андре Марти в Николаеве, оказывает цеху неоценимую услугу. Отливки весьма сложных деталей специального станка выполняются им точно в срок, и литейный цех выдерживает по ним трудный график.

В 1944 г. среднемесячный выпуск цеха составил 80 тонн. Но стране нужны станки, необходимо увеличить выпуск литья, нужно пополнить кадры, выучить новых формовщиков. Эту труднейшую задачу сначала осуществляют В. И. Чемковский и мастер формовки Сергей Макарович Пахомов. Неопытные рабочие под их умелым руководством превращаются в настоящих формовщиков за какие-нибудь 3—4 месяца.

Производительность литейной повысилась с внедрением новой техники. По инициативе Семена Всеволодовича Старкова, опытного ленинградского инженера, перенесшего все тяжести осады города-героя, в цехе появились машины для центробежной отливки. Но отливаемые запчасти—поршни тракторных двигателей, которые нужны, как воздух, для МТС,—при отливке в землю идут сплошным браком. Требуется определенная твердость отливок. Семен Всеволодович организует литье поршней в кокиля. Пробные поршни удачны, но массовое литье приносит разочарование — идут газовые раковины. Весь персонал цеха с директором тов. Слиозбергом во главе не отходит от кокилей поршней днем и ночью. Поршни необходимы. Начальник цеха В. И. Чемковский и С. М. Пахомов решают эту задачу освоения: кокилей мало и они перегреваются при больших партиях, вот причина газовых раковин. Кокили работают правильно лишь при малых партиях. Увеличивается число кокилей, и выпуск поршней сразу растет.

Бригадир стерженщиков с трудом поспевает обеспечивать изготовление поршневых стержней. Слесарь Андрей Петрович Старостенко готовит груды крючков для них, доставая как будто из-под земли дефицитную проволоку. МТС получает поршни.

Пытливый ум Сергея Макаровича Пахомова заслуженно снискал ему славу первого рационализатора и новатора литейного цеха: уничтожение стержней и перевод на формовку с болваном ножек токарного станка, перевод мелких моделей на формовку по подмодельным плитам и, наконец, изготовление моделей кокилей из цемента—вот краткий перечень главнейших его нововведений, принесших цеху не один десяток тысяч рублей экономии. Только инициативе и энтузиазму Сергея Макаровича цех обязан тем, что литье в настоящие формы—кокиля—получило в литейной завода им. XVI партсъезда такое развитие. За 1945 год, по основному станку 26-А, уже снято с кокилей 120 штук литья.

За один год цех удвоил выпуск литья.

*
**

К концу декабря 1943 года завод выпустил 33 токарных станка и подготовил базу для дальнейшего расширения производства и серийного их выпуска.

В начале 1944 года на завод прибывает однотонный паровой молот Краматорского завода. Мощность и давление паровых котлов не может обеспечить его работу. Молот прибыл без основных рычагов и тяг, без технической документации. Освоение молота было затруднительно.

Коллектив отдела главного механика справился и с этим затруднением, используя паровой молот, как воздушный.

Большой опыт накоплен заводом в краностроении. Не получив ни одного крана со специализированного по краностроению завода, коллектив отдела главного механика сконструировал и изготовил мощный мостовой кран грузоподъемностью в 7,5 тонн. По своим эксплуатационным свойствам он не уступает продукции специализированных заводов.

Развитие техники сказалось на результатах работы завода. Выпуск станков за 2 года вырос с 33 штук до 430.

В 1945 году перед заводом была поставлена задача выпускать специальные станки для обработки шлифовальных кругов. Техническим отделом завода под руководством опытного специалиста в области станкостроения инженера Ильиногорского в установленные сроки была спущена в цеха вся техническая документация, и первый станок был готов в то время, когда фашистская Германия была разбита и наша Советская Армия промила японских самураев в Маньчжурии и Корее.

*
**

Таковы основные штрихи, рисующие работу станкостроительного завода за время войны. Завод много дал стране и в то же время вырос сам, превратившись в одну из индустриальных крепостей страны, строящей сейчас, в мирных условиях, коммунистическое хозяйство.



СТРОЙКА

важнейшего значения

Завод рос в степи. Были у него только голые каркасы и фундаменты литейного и кузнечного цехов. За ними виднелись два двухэтажных брусчатых дома да несколько бараков — длинных, унылых, как осенняя дорога в степи, и далекая березовая роща. В мареве жарких дней за широкой рекой вырисовывалась панорама города.

В деревянном сарае под руководством Ивана Федоровича Малышевского началась сборка первых станков, необходимых для строительных работ.

Перед конструкторским бюро строящегося завода (было в нем тогда всего шесть человек) встал вопрос: какие станки будет выпускать завод. Решили запроецировать простой, но мощный карусельный станок для обработки некоторых крупных деталей. Проект станка был быстро разработан и получил одобрение народного комиссара станкостроения.

Конструкторский отдел в начале своей работы сделал много проектов механизмов для строительства завода, но основная работа его заключалась в создании типажа предназначенных к выпуску станков продольно-строгальных, двухсточных карусельных, расточных и токарных. Нужно было создавать проекты машин, станков, которые увидят свет через несколько лет. Ведь строительство-то завода только начало разворачиваться, еще не были готовы для него проекты, а конструкторы уже мечтали о построении гигантских тяжелых станков. В это же время они начали разрабатывать чертежи на серийные станки, запроецировали и изготовили рабочие чертежи ковочных прессов, мощного насоса.

В строительстве двух цехов, инструментального и модельного, участвовало почти все население поселка: старшие школьники, учителя, служащие учреждений, домохозяйки и все рабочие завода, отработывавшие вечерами три часа после одиннадцатичасового рабочего дня.

Бетон не схватывался в мороз. Главный инженер строительства Алексей Иванович Цырухин нашел способ, устранивший это свойство бетона. Он стал прогревать его электрическим током. Бетон, получив необходимую температуру, схватывался крепко при любых морозах.

Для Сибири, с ее длинной зимой, это имело огромное значение: строительство могло вестись теперь круглый год.

Из-за отсутствия транспортных средств и иных условий, вызванных войной, строящийся завод стал как бы независимым «удельным княжеством», с натуральным хозяйством. Все надо было производить на месте.

На строительство завода было привлечено полторы тысячи человек. Работали они хорошо, несмотря на тяжелые бытовые условия, и многие из них стали рабочими высокой квалификации.

И так завод строился.

Над степью вытягивались ввысь стены корпусов. Пока они росли, строители ломали голову: чем крыть крыши? Это был весьма серьезный вопрос. Все отлично понимали, что взять материалы неоткуда. Надо найти выход самим. По предложению инженера Богуславского, решили использовать отходы промышленности. Богуславский сконструировал из этих отходов железобетонные плитки. Ими покрыли теперь крыши многих корпусов. А сколько было волнений, проверки: а вдруг упадет...

Почти все приходилось тогда, в дни войны, делать своими силами, в своих мастерских: и печные приборы, и шпингалеты, и кирпичи. Не всегда это было добротного качества, но другого выхода не было.

Отделы завода — технологический, конструкторский и даже лаборатории — помещались в бараке, густо населенном людьми. В лаборатории — проходной комнате — жил и заведующий лабораторией Колесников. Рабочим столом служил ему чемодан.

Осенью 1942 г. на площадку завода прибыл эшелон эвакуированных: жители Донбасса, Сталинграда, Курска. Приехало много жен фронтовиков, людей самых различных профессий, начиная от домохозяек и кончая аспиранткой института литературы. Среди мужчин тоже не было производственников.

Надо было уже думать о будущих кадрах, и кадрах квалифицированных. Ведь станкостроительный завод требует высокой квалификации рабочих.

Сложность подготовки кадров была опять-таки в отдаленности площадки от станции и города. Степь, с ее ветрами и осенней грязью, отделяла площадку от обжитых мест и заводов, где люди могли бы осваивать новые квалификации.

**

Через год, к августу 1943 г. была построена 21 тысяча квадратных метров производственной площади, выпущены первые 9 гидропрессов и началась сборка первого расточного станка. Вместо голых каркасов, торчащих на фоне неба и степи, как ребра скелета огромного слона, стояли привычные глазу заводские цеха — литейный и кузнечно-термический. Была смонтирована и введена в действие высоковольтная линия мощностью в 35 тысяч вольт, что создавало базу для бесперебойного снабжения завода электроэнергией.

До сооружения этой линии завод не имел электроснабжения. Питание строительной площадки шло от временных линий. Они выключались при грозе, терпели частые аварии. По целым суткам завод оставался без электроэнергии. Необходимость строить высоковольтную линию была очевидна и также для всех были ясны трудности этой постройки.

Много раз директор завода Поляков упорно и настойчиво ставил в наркомате и правительстве вопрос о проводах и изоляторах. Из отходов производства своими силами сделать их было невозможно.

Решение правительства было получено: изоляторы и провода начали поступать.

Нужно ставить мачты. Не было металла, его заменили лесом. И новое осложнение: около железной дороги оказалось болото. Когда ставили мачты, опора утонула в нем. Что делать? Принялись сооружать на болоте плавающую опору. Под проливным осенним дождем, в морозы и бураны сооружалась эта линия, обеспечившая завод электроэнергией.

Прибывшее с запада эвакуированное оборудование дало возможность оснастить литейный цех. Уже 27 ноября 1942 г. полутонная вагранка дала первую небольшую плавку. Одновременно шел монтаж десятитонной вагранки.

В обычных условиях монтаж вагранки нетруден, но в условиях войны это стало проблемой. Нельзя было заказать соответствующим заводам литые детали, моторы, вентиляторы, кранбалки, гелфера. Заводы работали для фронта. Значит, и это надо делать все самим. Не сделаешь — не будет чугуна. Взять его извне неоткуда. Надо построить вагранку и из металлолома иметь свой чугун. Ясно и просто! Вагранка была смонтирована в два месяца, вместо довоенных пяти. Под Новый 1943 год она дала металл.

Навсегда осталась в памяти та новогодняя морозная ночь. Недостроенный цех без крыши и стекол. Над ним яркое, звездное небо. Но людям было не до звезд. Они смотрели на сияние своего завода, зажженное их трудом и волей. И, как всегда в новогоднюю ночь, каждый вглядывался в будущее. Все знали — завод будет, и будет победа. И каждый думал в ту новогоднюю ночь о фронте.

У многих на полях сражений были сыновья, братья. Люди в далеком тылу, возле зажженной их трудом вагранки нового вырастающего завода, думали о тех, кто был под Сталинградом, Ленинградом, лежал в эту морозную ночь в окопах, шел в атаку...



К началу 1943 г. завод в зародыше, в основе своей существовал и частично работал. Модельный и ремонтно-строительные цеха помещались под землей в туннеле литейного цеха. В течение года люди работали там без дневного света, но зато в тепле. Во временных помещениях инструментального и гидропрессового цехов снег и ветер врываются в неостекленные окна. В неотапленных цехах люди грелись у костров. В кострах разогревали кирпичи и, работая на станках, грели ноги, стоя на этих горячих кирпичах.

Когда в октябре начал свою работу инструментальный цех, он включил в себя всех квалифицированных рабочих завода: фрезеровщика Лапшина, двух шлифовальщиков — Куракина и Гребенщикова, трех слесарей — Глазунова, Тимохина и Белик, четырех токарей — Мирошниченко, Павлюк, Таранухина, Евсеева, мастера сборки Гавричкова. Одиннадцать квалифицированных рабочих на весь завод! С ними предстояло начинать работу и обучение молодежи и в первый раз пришедших на завод женщин.

1943 год. Советская Армия разгромила немцев под Сталинградом. Прорвана блокада под Ленинградом. Но борьба с немецкими захватчиками только разгоралась. «Глупо было бы полагать, что немцы покинут без боя хотя бы километр нашей земли»,—говорил товарищ Сталин. Предстояла суровая борьба, требующая времени, жертв, напряжения всех наших сил. Слаженно и четко, как хороший часовой механизм, должны были работать люди в тылу. И, видимо, в те тяжелые годы еще не у всех людей, строящих завод, выработалась в полной мере та большевистская страсть к преодолению трудностей, для которой не существует препятствий. Постановление Государственного Комитета Обороны о пуске завода в 1943 г. не было выполнено. Каждый шаг, каждое принятое, а, значит, и обязывающее к исполнению решение встречало препятствия.

Две-три машины, имеющиеся на заводе, и несколько лошадей были каплей в море. Зачастую работникам отдела снабжения приходилось таскать грузы на своих собственных спинах: в мешках, рюкзаках. На этих работах шесть человек обморозились, один из них умер.

В 1943 г. районные организации выделили заводу 40 лошадей вместе с упряжью и телегами. Это сразу облегчило снабжение завода.

Не было складов. Грузы лежали под открытым небом. Тяжело было с доставкой песка, огнеупорной глины, леса, угля...

Не сразу точно определился производственный профиль завода. Это вызывало большие дополнительные трудности. Например, первой технологической задачей было проектирование технологии специально снарядного токарного станка. Но этот станок с производства сняли, как несоответствующий профилю завода.

В 1943 г. была запроектирована технология пресса ГУ—100 и расточного станка А—80. В это время отдел проделал большую работу по проектированию гидравлических 200-тонных прессов. Над этими проектами работали конструкторы Лебедев и Тумаркин.

Большая работа была проделана по энергоснабжению, теплофикации и т. д. К началу 1943 г. завод имел только 80 моторов мощностью в 100 киловатт. За 1943 год было введено в эксплуатацию 600 моторов мощностью в 4100 киловатт, построена телефонная станция с разветвленной сетью, радиоузел, налажено водоснабжение, отвечающее нуждам строительства и быта.

Энергетическое хозяйство строилось руками юношей и девушек из ФЗО и ремесленного училища, женщин всех возрастов, или впервые пришедших на производство, или освоивших на трехмесячных курсах производственную профессию.

Многосемейная домохозяйка Комлюк стала квалифицированной обмотчицей, домохозяйки Орлова и Вусел — хорошими мотористками.

Квалифицированных рабочих не хватало, мало было и учителей. Их перечтешь по пальцам: бригадир Хрипков, старый квалифицированный рабочий Деревянко, мастер котельной, инвалид, сталинградец, Вернигоров, старый производственник, кочегар, эвакуированный из Ленинграда, Стороженко, мастер-монтажник, Ланько, мастер водоснабжения и слесарь. Вышли из ФЗО и стали квалифицированными работниками Вычихина и Сычева — обмотчицы, Сакунова, сдавшая позднее экзамен на обслуживание электростанции. В энергетическом хозяйстве завода работало уже не три человека, а около двухсот и преимущественно сибиряки.

В условиях суровых сибирских морозов и буранов люди уложили несколько сот километров проводов, сотни тонн различных труб для

отопления, проложили свыше 8 километров водопровода. десятки километров различных сетей. Была построена мощная котельная, способная в условиях Сибири отопить цеха до одного миллиона кубических метров; создано огромное энергетическое хозяйство из многих подстанций с трансформаторами достаточной мощности для питания города средних размеров.

Во главе создания энергетического хозяйства завода стоял главный энергетик завода Райз Абрам Бенционович и его помощники: Фридляндский, Левандовский, Чичеринда и Мудьюгин.

*
**

В 1943 г. перед заводом была поставлена ответственная задача: помочь сельскому хозяйству области изготовлением запасных частей для тракторов. Основная трудность заключалась в отсутствии специальных приспособлений и инструмента для обработки деталей. Эту задачу решили инструментальщики во главе с начальником цеха, опытным конструктором Саввиным. Необходимая оснастка была сделана.

На изготовлении сельскохозяйственных деталей работал весь технологический отдел. Квалифицированных рабочих тогда еще не было, и сами технологи вставали за станки. Работали по полторы-две смены. К сроку, т. е. к весне 1944 г., завод выполнил заказ.

*
**

Завод начал свою работу с 11 квалифицированными работниками и тремя станками. На получение оборудования надежды было весьма мало. Сиротливо выглядели в пустовавшем цехе эти три станка. А на близлежащей станции стояло оборудование, прибывшее в адрес другого завода. Если бы эти станки нам!.. Надо доказать, что оборудование предназначено нам, будущему заводу тяжелых станков. Это был выход из положения, правда не совсем идеальный и может быть достойный порицания. Но другого исхода не представлялось. Надо начинать заводу жить. И когда эта «ошибка» другим заводом была обнаружена, в нашем цехе стояли смонтированными все сорок станков. Потом с заводом договорились по-товарищески, без обиды друг на друга.

Шел монтаж. Без кранов. Группами, человек по пятнадцать-двадцать тянули станки. С помощью тренога поднимали шпиндельную бабку. Прибывшие из Саратова эвакуированные женщины тоже включались в эти средневековые способы передвижения тяжестей.

В ватных штанах и куртках, в огромных мужских рабочих ботинках, женщины мыли станки, вытирали их керосином, снимая грязь и ржавчину далекого пути. Потом, когда станки установили, надо было учиться работать на них.

Много работало подростков.

Велика их роль в строительстве и освоении завода. Работали они героически. Дело шло, но со смехом, часто и баловством, шутками и песнями. Работали они, не отставая от взрослых.

...Вот маленькая девчурка, запрятанная в ватные брюки и телогрейку, в огромных валенках, горько плачет, грязными руками вытирая слезы.

— В чем дело?

— Не ладится со станком, я его и так и этак — не идет и все, — рыдая говорит она.

— Мудрено ему итти, если масло у тебя замерзло, — замечает кто-то из ребят, чуть побольше девчурки. — Эх ты, девчонка.

— Ты не смеешь меня оскорблять, — кричит в ответ «девчонка» — я такая же рабочая, как и ты. Что я виновата, если цех не топят.

— А реветь зачем? Я не реву.

— Зато ты ругаешься, а это хуже...

И начинается спор: что хуже — реветь от неудачи или ругаться. Разводят костры: надо разогреть масло, надо погреться и самим. Температура в цехе ниже двадцати.

— Проклятая зима, — ругается парнишка, выбивая ногами чечетку, — то ли дело у нас в Таганроге.

— А у нас в Ростове...

— А у нас в Киеве...

— Теплее всех у нас в Кишиневе — винограда там тьма-тьмущая...

Довод этот убеждает всех, что да — в Кишиневе всего теплее. Все замолкают. Масло разогрето, станки пускают. Кто-то из девчат пробует запеть. Кто-то подтягивает простуженным голосом и замолкает.

От деталей холодно. И тяжелые же они: от 30 до 50 килограммов. А поднимать на станок надо руками. Один из станков десять дней тащили к цеху. Расстояние 500 метров. Десять дней терпеливо тянули лебедку. А если бы была механизация, краны? Пустое дело! Отсутствие кранов стало в конце концов просто срывать работу. Много потребовалось энергии, труда, чтобы, наконец, эти краны достать, привезти.

В 1943 г. на заводе организовалось 43 комсомольско-молодежных бригады. В 1942 г. таких бригад было еще мало, и они были заняты только на такелажных работах. В июле 1943 г. в цехах, строящихся исключительно силами молодежи, на револьверно-токарных станках стали делать приборы для отопления. Ведущими рабочими на этой работе были комсомольцы Аня Мишина, Люся Митина, Вера Британина.

Удельный вес комсомольско-молодежных бригад в выполнении плана завода составил от 47 до 54 проц. Например, в цехе станкостроения 9 комсомольско-молодежных бригад, объединивших 38 человек, выполнили 52 процента производственного плана цеха, а работало в цехе 228 человек.

Бригадой формовщиков руководил Витя Дурнев, 16-летний комсомолец. Бригада выполняла задание от 115 до 132 проц. и неоднократно отмечалась областными и городскими партийными организациями.

Бригада Зины Телициной, выполнявшая работу двух бригад — шпательников и формовщиков, — выполняла задание от 100 до 127 проц. В продолжение многих месяцев она держала Красное знамя завода. Зина Телицина стала мастером. Бригады на ее участке — Смирновой, Систеровой и Секретарева — всегда выполняли задание на 125 проц.

Бригадир комсомольско-молодежной бригады модельщик Кацнеровский показал рекордные сроки на изготовлении модели головки блока и гильз цилиндра, выполняя задание на 156—195 проц. Не раз он завоевывал первое место на заводе. Во Всесоюзном соревновании наркомата бригада Кацнеровского заняла одно из почетных мест, получила грамоту ЦК ВЛКСМ и денежную премию. Сейчас Кацнеровский — мастер модельного цеха. Пришел он на завод со школьной скамьи. В течение двух лет он получил пятый разряд модельщика, кроме того, учился в вечернем станкостроительном техникуме.

Бригада Фельдмана план выполняла от 190 до 287 проц. Член его бригады Люба Степовая — впоследствии лучшая фрезеровщица на заводе. Ее ежемесячная норма 320—400 проц.

**

Завод все время испытывал недостаток в кадрах, которые пополнялись с большим трудом. Каждого приходящего на завод человека нужно было обучать той или иной специальности. Основная трудность обучения новых рабочих заключалась в том, что недостаточна была еще производственная база для практического обучения в массовом масштабе. Не было и помещения для теоретических занятий. Отдел был рад, когда получил, наконец, небольшую классную комнату, холодную и необорудованную.

В ноябре 1942 г. первые 174 человека «сели за парту». В декабре их мобилизовали на строительство. Но все же 76 человек из них получили теоретические знания. К маю 1943 г. обучили еще 270 человек, из них 147 человек получили разряды. Они явились первым ядром молодых квалифицированных рабочих, а их требовались сотни...

Начальникам цехов самим приходилось вырабатывать программы, искать пособия.

Огромную работу в 1942-1943 гг. проделал по обучению кадров Константин Емельянович Ганенко, тогда начальник инструментального цеха. К 1 мая 1943 г. он в своем цехе провел массовую подготовку по техминимуму. Технический экзамен сдали 34 человека. С. С. Казаков, мастер заточного отдела инструментального цеха, обучил группу заточников и шлифовальщиков, сдавших экзамен на «отлично» и «хорошо». А. А. Велинкевич, мастер литейного цеха, инвалид Отечественной войны, обучил на третий разряд 19 человек. Они сейчас являются основными рабочими цеха. А. В. Савров, мастер модельного цеха, обучил практической работе группу модельного цеха в 18 человек. Конструктор Н. Г. Тевс руководил группами техминимума. Он обучил 69 человек.

Эти люди положили начало подготовке квалифицированных рабочих завода.

Зимой 1943 г. отдел подготовки кадров получил целых семь комнат. В них разместился и открытый еще осенью станкостроительный техникум и школа рабочей молодежи. Даже в военное время правительство давало возможность подросткам продолжать свое образование, отнимая у производства для учебы три дорогих часа.

Через учебный комбинат проходили все рабочие, поступающие на завод, обучались и рабочие, имеющие уже пятый и шестой разряды.

Одним из источников пополнения завода рабочей силой служила и существующая на заводе сейчас школа ФЗО. Выпуск из нее был очень незначителен — всего 250 человек. Принимались они на завод с условными разрядами и только после прохождения производственного обучения на рабочем месте в цехе и после сдачи технического экзамена получали окончательный разряд.

**

В июне 1944 г. из цехов завода вышли первые два станка: продольно-строгальный и расточный А-80, вылитый из своего чугуна и весь, вплоть до последней операции, сделанный на заводе. Детали первых

станков делали исключительно инженеры, техники и мастера. Ведь квалифицированных-то рабочих станкостроителей еще не было. Они только обучались. Засучив рукава, работали над первыми станками начальник станкостроительного цеха Ганенко со своими помощниками — технологом-сборщиком Лебедевым и мастерами: Добрыниным, Захаровым, Дербенцовым, Дацковским. Собирал станки единственный в то время на заводе слесарь-сборщик Петр Павлович Градский.

Самым важным в 1944 году с точки зрения производства было развитие и формирование станкостроительного цеха. В соревновании цехов станкостроительный цех начал неуклонно занимать первые места. Соревновался с ним, но обогнать не мог кузнечно-термический цех. Мастера сборки Серов и Гавричков занимали первенство в соревновании всех производственных цехов.

На первом станке А-80 рабочие обучались строить станки. И смешно сейчас вспомнить: первое время цех не имел ни одного квалифицированного рабочего, который мог бы строгать станины, делать шпинделя. Приходилось ставить к станку необученных рабочих, обучив их только искусству запускать станок. Все же поломок оборудования было немного. Война научила производственному риску, и он оправдал себя.

В 1944 г. завод выполнил работу по восстановлению станков типа Р-80 и 262-А героических сталинградских заводов. Старший мастер слесарь Градский, Марьин — ныне начальник планово-производственного отдела завода — токарь Захаров, мастер сборки Гавричков организовали вокруг себя и обучили крепкий коллектив рабочих и хорошо справились с этой работой. В то же время слесарь нашего завода Дацковский, конструктор Цветков работали по восстановлению станков непосредственно в Сталинграде.

Следующие затем пять расточных станков положили начало освоению станкостроительного производства в модельном цехе, в кузнице, в литейном и самом станкостроительном цехе по линии обработки и подборки.

В конце 1944 г. в цехе станкостроения был смонтирован четвертый пролет с участками замкнутого технологического цикла (отделка втулок, шестеренок, валов, нормалей) и всех вспомогательных служб.

Таким образом создалась база для производства станков, произведена серьезная подготовка к 1945 г.

Тяжело переживал завод конец 1944 и начало 1945 года. В ноябре и декабре из-за отсутствия угля завод остановился. Работали лишь несколько станков в ремонтно-механическом и инструментальном цехах. Импортные станки, особенно шлифовальные, отказывались работать в холодных цехах.

Героически работал в это время автотранспорт завода во главе с Сухоруковым. Несмотря на бураны, машины за 12 километров возили лес. Благодаря работе автотранспорта, кое-как «перебивались» до получения угля.

Рабочих командировали на погрузку угля в Кузбасс. Уголь доставили, и завод снова ожил. Задымилась вновь трубы, повеселели люди. Отпала надобность таскать на спине мешки с опилками.

*
*
*

Новый 1945 год стал годом становления производства: завод был готов для восстановления заводов, разрушенных войной.

Литейный цех закончил работы по вводу в эксплуатацию сушильных камер, транспортеров для раздачи земли, смонтировал хозяйство отвального бункера.

С улучшением работы инструментального, литейного и модельного цехов создавалась база для производства тяжелых станков и крупных гидропрессов.

Завод систематически стал выпускать расточные станки, продольно-строгальные и гидропрессы.

Отрадно было то, что уже сами рабочие, а не инженеры и техники, делали сложные детали — начала сказываться упорная работа отдела подготовки кадров.

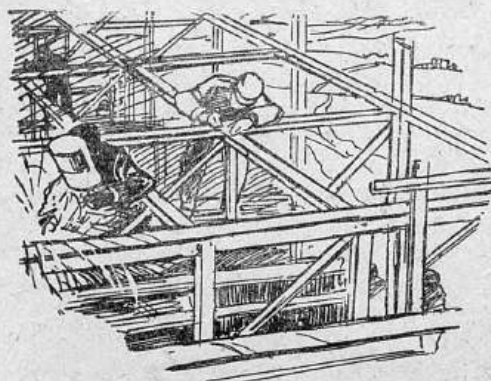
Цех гидропрессов выпустил первый насос. Его делали по чертежам центрального бюро кузнечного машиностроения. Насос должен был подавать 100 литров воды в минуту давлением в 200 атмосфер при 200 оборотах. Запустили насос, а он стучит, как пулемет. Стоять близко боязно. Замерили производительность: насос не подает должного количества воды. Качает только 50 литров в минуту.

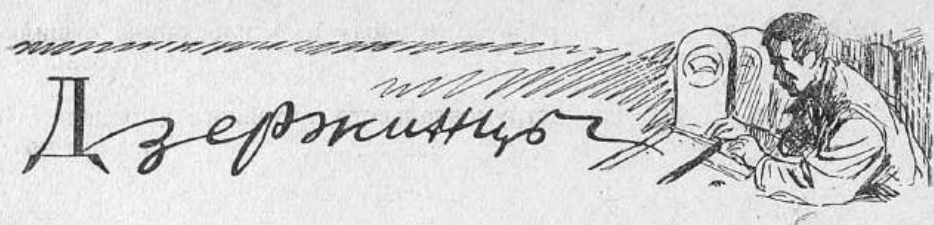
Смонтировали на скорую руку испытательный стенд. И странно: сбавили обороты, — насос начал добавлять воду. Так продолжалось до 140 оборотов. Когда насос подал 70 литров воды в минуту (по расчету тоже должно было быть 70 литров при 140 оборотах), стук прекратился.

Установили, что мал диаметр клапанов. Помощник начальника цеха Михеев предложил увеличить их диаметр. По эскизам, за ночь изготовили новую партию клапанов. Мастер Сухоруков, проводивший испытание, стал постепенно увеличивать обороты. Насос на все обороты подавал должное количество жидкости. На 200 оборотов получили 103 литра. Тогда запустили насос на круглосуточное испытание. Утром испытание окончилось. Насос работал нормально.

В 1945 г. завод выпустил 34 серийных станка. Но люди ворчали, морщили носы. «Ну, что это за станки... Крошечные...» И действительно: рядом с тяжелыми станками они были, как моськи рядом со слоном.

Наконец, пришло время — и станкостроительный цех приступил к сборке карусельного станка и продольно-строгального 724. Первый разрабатывался начальником бюро карусельных станков Игнатием Константиновичем Шанявским и его группой. Над продольно-строгальным станком 724 работал Бенцион Захарович Рубинович и его группа под руководством главного конструктора завода Фридбауэра. Это были станки уже средних размеров, дальнейший шаг к производству тяжелых станков на самом крупном станкостроительном предприятии нашей страны — заводе «Тяжелых станков и крупных гидропрессов», выросшем в Сибири в годы Великой Отечественной войны советского народа.





В 1945 году, через несколько месяцев после окончания Великой Отечественной войны, Президиум Верховного Совета СССР издал Указ о награждении завода им. Дзержинского за образцовое выполнение заданий правительства орденом Трудового Красного Знамени. Этот Указ был своеобразным итогом, дающим оценку тем напряженным усилиям, терпению, находчивости и талантливости коллектива завода, которые позволили ему внести свой вклад в дело разгрома фашистских захватчиков.

Завод имени Дзержинского имеет свою сложную историю. Он был создан на базе детской труд. коммуны НКВД, созданной в 1927 году в ознаменование годовщины со дня смерти Феликса Эдмундовича Дзержинского. Беспризорные и правонарушители — подростки, подлежащие перевоспитанию и приобщению к трудовой жизни — вот кто составлял тогда основную массу работников коммуны.

В 1938 году, когда трудовая коммуна перестала быть воспитательным учреждением и была преобразована в комбинат НКВД СССР им. Дзержинского, в его состав входили 2 крупных электро- и фотозавода, выпускавший большой ассортимент изделий, в том числе многие приборы для Советской Армии.

В 1939 году производственная программа комбината достигла 100 млн. руб. К этому времени коммуна была ликвидирована и реорганизована в промышленный комбинат.

Началась Великая Отечественная война. Большинство старых работников завода вступило в народное ополчение, что однако не снизило темпа работы завода, не остановило выпуска его продукции.

Более того — завод усилил производство и уже в первые месяцы войны освоил ряд новых изделий, идущих на укрепление обороноспособности страны.

И в то же время завод должен был продолжать выпуск электроинструментов и фотоаппаратов, оптических приборов для армии.

Освоение новых образцов военной техники происходило с большой быстротой. Так, один из сложных оптических приборов был сконструирован и изготовлен через 7 дней после получения соответствующего заказа.

Необычная для оптиков завода по своим размерам стеклянная деталь, весившая около килограмма, готовилась и производилась в тысячных количествах совершенно новыми способами. Ее большие плоскости шлифовались на обычном плоскошлифовальном станке, предназначенном для обработки отнюдь не стеклянных, а стальных изделий. Затем одна из плоскостей покрывалась тонким слоем меди, ионы которой подгонялись к предназначенному для них месту с помощью селективных выпрямителей собственного изготовления.



В сентябре 1941 года началась эвакуация завода в Сибирь. Завод заранее приготовился к предстоящему длинному путешествию. Станки были покрыты смазкой, предохранявшей их от коррозии. Эта смазка, симпривизированная из каучука, пека и канифоли, растворенных в бензоле, обеспечила работоспособность станков после их прибытия в Сибирь.

Демонтаж оборудования приходилось планировать так, чтобы как можно дольше получать продукцию на месте и одновременно обеспечить наиболее быстрое возобновление ее выпуска в Сибирь.

На протяжении полутора месяцев эшелоны в составе 40 теплушек и 20 платформ каждый перебрасывали в Сибирь людей и оборудование.

20-го октября 1941 года завод прибыл в маленький сибирский поселок, окруженный сосновым лесом. Был холодный ветренный день, несколько раз начинал падать снег и тут же таял. Маневровый паровоз дотянул эшелон до самой площадки будущего завода. Несколько длиннейших складских помещений, без окон и без каких-либо отопительных устройств, должны были стать базой сибирского варианта завода им. Дзержинского. Маленький поселок никак не мог вместить в своих бревенчатых домиках массу новых обитателей. Пришлось одновременно с уплотнением коренных жителей поселка искать жилье в других поселках и городах, расположенных вдоль линии железной дороги в 10—20-ти километрах от площадки будущего завода. Эта отдаленность жилья от места работы, да еще в непривычных сибирских условиях, на протяжении долгих месяцев была постоянной причиной больших потерь времени и сил для всех работников завода. Но в эти первые дни «привыкания к Сибири» какой радостью были, пусть и далекие от места работы, но сухие и теплые комнаты. Гостеприимные сибиряки иногда терпели большие неудобства от своего уплотнения, но они правильно понимали обстановку и радушно принимали представителей нашего завода. Многие сторожили, как например 50-летний лесовод Семен Матвеевич Князев, старая учительница Анна Тимофеевна Трофимова сами обратились в поселковый совет, предлагая помещение для приезжих.

В первые недели после прибытия эшелонов дзержинцы не могли тратить много часов ни на жилищное устройство, ни на акклиматизацию во всех ее разновидностях. На полях сражений тогда кипела неслыханная по масштабу и ожесточению борьба. Как и все советские люди, дзержинцы хотели в эти дни одного — остановить фашистское продвижение. И до тех пор, пока завод представлял из себя несколько сотен платформ со станками, покрытыми первым снегом, дзержинцы не могли думать о себе, о своем благополучии. Они должны были пустить завод. По 15—20 часов в сутки занимались они выгрузкой стан-

ков и размещением их в будущих цехах. Седоусый начальник цеха Мартынов и двадцатипятилетний мастер Бронтвейн на листах железа тянули части вагранки, механик Сорокин и электрик Салтанов передвигали ломом шлифовальный станок, две молодые девушки — Фарская и Двоскина — стали опытными такелажниками.

Несмотря на ледяной ветер и дальность жилья, заметное ухудшение питания и другие бытовые неполадки, дзержинцы вместе с помогавшей им бригадой грузчиков окончили в течение 2 недель разгрузку всех эшелонов.

Так был сделан первый шаг на пути к воссозданию завода имени Дзержинского на сибирской территории. Этот путь не мог не быть исключительно трудным.

**

Размещение точных станков в зерновых складах, работа в неутепленных помещениях, отсутствие источника электроэнергии и много еще других трудных обстоятельств были обычными для ряда заводов, прибывших по эвакуации в Сибирь, и положение дзержинцев тоже было чрезвычайно тяжелым. Стены складов толщиной в 1,5 кирпича промерзали насквозь, никаких отопительных устройств в бараках не было. Наспех поставленные колоссальные железные печи мало спасали помещение от холода. Завод не был снабжен электроэнергией. Без нее станки оставались мертвыми. Ближайшая электростанция находилась на расстоянии 30 километров от завода, и надеяться на быструю постройку высоковольтной линии от нее к заводу не было никаких оснований.

Руководство завода приняло смелое решение использовать для получения электроэнергии несколько случайно завезенных в Сибирь дизелей с подводных лодок, достаточно изношенных и лишенных многих весьма важных частей. Но жизнь требовала, и дизельная электростанция казалась дзержинцам кристаллизационным центром, вокруг которого мог вырасти и ожить весь сложный организм завода.

Кроме монтажа дизельной сразу же пришлось развернуть и строительные работы по утеплению цехов. Люди завода настилали вторые потолки в цехах, засыпали их опилками, строили перегородки. Сварщики, тщательно стараясь отогреться возле вольтовой дуги, днем и ночью сваривали звенья огромных железных печей. Токаря и табельщицы, инженеры и официантки устанавливали в будущих цехах станки. Для подачи воды заводу пришлось прорубать замерзший грунт и прокладывать новый водопровод. Нехитрую мебель, без которой нельзя было обойтись, работники цехов делали для себя сами и некоторые из них, как например Леня Бронтвейн — инженер-электрохимик по образованию — научились делать почти модельные столы и стулья.

В связи с тем, что в Сибирь приехало только 24% контингента дзержинцев и во многих вновь организуемых цехах оказалось вначале по 5—6 человек рабочих, вопрос подбора и обучения новых кадров сразу же сделался одним из самых неотложных и самых трудных для завода.

**

В помещении будущей дизельной станции были установлены 4 огромных железных печи, которые оказались отличными производителями клубов дыма и копоти, но не обогревателями цеха. Так как тем-

пература в станции не поднималась выше нуля, для монтажников внутри складского дома построили дополнительную бревенчатую избушку, где можно было отогреться и заснуть в тепле. Строительные и монтажные работы проводились одновременно. Локомобиль, связанный с динамомашинной, обеспечивал электрическим током пару десятков электроламп, но их тусклое свечение не давало возможности работать. Строительные рабочие, соорудившие железобетонные фундаменты под дизеля, завалили почти весь пол горами песка и цемента, и в этих условиях монтажники работали по 18—20 часов в сутки. Переутомление приводило ко многим неприятностям и даже несчастным случаям. Был, например, такой случай. В цех в качестве бака для воды решено было втащить железнодорожную цистерну. При втаскивании ее в цех лопнул стальной трос, и цистерна сползла вниз, придавив ногу одному из такелажников. Подобные случаи бывали в эти дни нередкими. Особенно часто страдали из-за собственной неосторожности молодые, только что пришедшие на завод рабочие. К счастью серьезных несчастных случаев в дизельной не было, но небольшие ранения, ссадины и ушибы бывали частенько.

Вновь пришедшие на завод молодые сибиряки одновременно с монтажом дизелей учились в школе техминимума дизелистов. Первый дизель, пущенный в нормальную эксплуатацию, обслуживали машинисты-сибиряки.

Изготовив многие нехватавшие части своими силами, завод пустил в ход четыре дизеля и, благодаря этому, смог снабдить светом и двигательной энергией новорожденные цеха. Изношенные донельзя еще до того, как их смонтировали, систематически перегружаемые в совершенно непозволительной степени и лишенные своевременного планово-предупредительного ремонта, — дизели вели себя, пожалуй, лучше, чем можно было этого ожидать. Но через несколько дней то один, то другой из них все же выходил из строя, и это приводило к простоям целых цехов.

Один из старых заводских кадровиков Давид Иосифович Абрамский, работавший в то время ремонтным механиком дизельной станции, рассказывает:

«Я уходил из дома и брал с собой еду на 5—6 дней. Иногда это оказывалось излишним, но очень часто аварийные ремонты заставляли оставаться на заводе по нескольку суток. Бывало так, что день проходит благополучно, в 8 часов моешься, вдруг раздается стук — это прорвало клапан. Приходится оставаться на ночь и заниматься ремонтом».

Дизеля работали от поломки до поломки. Напряженная заводская программа и постоянный недостаток электроэнергии заставляли безжалостно относиться к дизелям, требуя от них последних сил для работы.

И только в 1943 году, когда заводу была дана электроэнергия от одной из областных электростанций через специально построенную высоковольтную линию электропередачи, дизеля получили заслуженный отдых, а дзержинцы — нужное количество электроэнергии.

Дизельная станция дала первый ток в декабре 1941 г., т. е. через 2,5 месяца после прибытия сюда первого эшелона завода, а 16 февраля 1942 г. был сдан в эксплуатацию последний оптический цех. Задержка его объяснялась тем, что по условиям обработки оптического стекла в цехе должна быть постоянная температура около $+23^{\circ}\text{C}$. А между тем в механических цехах приходилось пока мириться с температурой в

+5—6°C. И токари здесь работали в рукавицах, пальто и меховых шапках. Паровые котлы и радиаторы, приведенные с заводом, позволили создать центральное отопление, и радиаторы оптического цеха получили первый пар 7 февраля 1942 года.

В литейном цехе работа тормозилась недостатком электроэнергии. Было очевидно, что на ближайшие месяцы электрический ток будет весьма дефицитным продуктом. Тогда механик цеха Зотий Филиппович Степченко сконструировал полугазовую печь для плавки алюминия, обогреваемую коксом. Эта печь оказалась настолько удачной, что ее стали применять на других заводах области, и к дзержинцам приезжали представители различных заводов с целью изучения печи т. Степченко.

В том же литейном цехе были задержки работы из-за отсутствия формовочной земли. Работники западно-сибирского геологического управления нашли вполне пригодную формовочную землю у самых заводских ворот.

В одном из механических цехов нужно было установить несколько 70-тонных прессов. Не было никаких приспособлений для их передвижения по цеховой площадке. Работник цеха т. Голованевский предложил изготовить набор деревянных блоков, и это дало возможность устанавливать огромные прессы на места с большой легкостью.

Все время заводу не хватало людей. К 1 декабря 1941 года удалось получить до 200 школьников из деревень. К этому же времени прибыло еще 160 учеников ремесленных училищ, эвакуированных из европейской части СССР. Это несколько облегчило положение. Но эту молодежь нужно было еще обучить производству и трудовой дисциплине. Вначале нередко были случаи, когда в рабочее время часть этих ребят, собравшись у печки, играла в карты или, стоя у станков, занималась разговорами. Квалифицированным рабочим и ИТР приходилось быть инструкторами-учителями-воспитателями, подготавливая ребят к работе на заводе.

Большую работу с молодежью проводил заводской комитет комсомола (особенно при секретарях Семене Владимировиче Котляревском, впоследствии умершем, и Анатолии Моисеевиче Полинском, ушедшим в 1943 году в армию).

Результаты этой работы быстро сказались. Пришедшая на завод молодежь дала впоследствии много хороших токарей, литейщиков, сборщиков и т. д., которые сыграли большую роль в выполнении заводской программы.

Васю Мирошниченко привели в литейный цех в один из самых морозных дней зимы 1942 года. Это был маленький паренек, раздетый и разутый, много переживший и, казалось, совсем выбившийся из сил. В цехе мальчика сумели обласкать и устроить. Обучать его формовке взялся один из наиболее опытных мастеров в цехе — впоследствии орденносец — Адамовский. Через полгода Вася начал самостоятельно формовать ответственные детали. Сейчас Василий Мирошниченко — лучший формовщик, стахановец завода, член ВКП(б), образец для других молодых рабочих.

Группа молодых юношей и девушек из механического цеха за короткий срок превратилась в квалифицированных мастеров-токарей: Марк Курдовер, шлифовщик Шура Краснова, штамповщик Мухина и т. д.



Со дня пуска оптико-сборочного цеха началась отгрузка на фронт оптических приборов.

Электроцех продолжал изготовление разнообразного электроинструмента. Но наиболее сложным, ответственным и самым интересным изделием завода оставался агрегат, совершенно необходимый для боевых действий. Изготовление этого агрегата требовало огромной ответственности и очень тонкой работы. Дело в том, что среди сотен деталей, составляющих агрегат, были и очень трудные для изготовления и очень капризные в эксплуатации. Достаточно сказать, что точность изготовления некоторых деталей должна была измеряться одним-двумя микронами (микрон — одна тысячная миллиметра). Достижение такой точности чрезвычайно затруднительно. Микрон — весьма малая величина. Толщина человеческого волоса колеблется между 50 и 100 микронами. Отсюда нетрудно представить себе всю сложность изготовления деталей с точностью в 2—3 микрона. И все же дзержинцы добились в совершенстве нужных им результатов с помощью наиболее тонких и прогрессивных способов обработки поверхности соответствующих деталей — притирки, лацинг и хонинг-процессов и т. д.

В Сибири дзержинцы сумели быстро разработать технологию массового изготовления агрегата удовлетворительного качества. Этому очень помогло существование на заводе оптико-механических, электромашиностроительных и процессионно-машиностроительных традиций и навыков. Стальные детали зачастую удавалось очень точно обработать с помощью приемов, применявшихся раньше только по отношению к стеклянным линзам.

Заводские лаборатории и экспериментальный цех своими силами построили ряд оптических и электромагнитных приборов, которые помогли резко сократить пропуск контролерами недоброкачественных деталей.

Большую роль в деле освоения сложной механики производства сыграл главный инженер завода Николай Алексеевич Горбунов. Впоследствии награжденный за свою работу орденом Ленина, он был вдохновителем создания многих оптико-механико-электро-гибридов, сослуживших большую службу в деле освоения агрегата.

В августе 1942 года государственные испытания агрегата, выпущенного заводом им. Дзержинского, подтвердили его высокие качества.



Благодаря хорошим отзывам об агрегатах со стороны потребителей, спрос на них стал очень большим. Заводская программа непрерывно увеличивалась. Выполнение ее затруднялось в первую очередь недостатком квалифицированной рабочей силы. Для того, чтобы примешаться к имевшемуся большому количеству рабочих-новичков, технологи завода добивались всемерного упрощения и расчленения операций. Производство строилось по замкнутому циклу, причем обработка близких по конструкции и технологии деталей объединялась в одном цехе. Это сочеталось с постепенным разукрупнением цехов, что привело к упрощению производства, облегчило проверку деталей отделом технического контроля и диспетчерскую работу на заводе.

К чести дзержинцев надо сказать, что они умели делать многие необходимые им приборы и машины, хотя последние и не были связа-

ны с теперешним профилем завода. Эта способность приводила к своеобразной автаркии — частичной независимости от внешнего снабжения. В условиях военного времени многие заводы могли позавидовать таким возможностям дзержинцев. Достаточно сказать, что треть всех изготавливаемых для агрегата деталей обрабатывалась на специально изготовленных станках своего производства. Во многих случаях в подобные станки вкомпановывались быстроходные высокочастотные машинки (тоже с маркой «ФЭД»), дававшие от 6 до 21 тысячи оборотов в минуту. Наиболее ответственные стальные детали обрабатывались в сепараторах (методом обкатки) оптико-полировальных станков, также изготовленных самим заводом. В связи с нехваткой привозных шлифовальных камней, один из заводских цехов наладил самодельное их изготовление.

*
**

Те унылые на вид складские постройки, которые в 1941 году стали заводом им. Дзержинского, вначале не имели окон. Во вновь организованных цехах царил почти полная темнота. Рассеять темноту можно было только с помощью большого количества электролампочек, но достать их было невозможно. В цехах стоял полумрак. Освещение на рабочих местах токарей и станочников не удовлетворяло не только гигиеническим требованиям, но и самым голодным нормам военного времени. Это снижало производительность труда станочников, приводило к их чрезмерной утомляемости, гнало вверх кривую несчастных случаев. В условиях беззаконных цехов нехватка электрических лампочек превратилась в серьезную проблему. Но дзержинцы умели самостоятельно выпутываться из затруднений. По заданию главного инженера работники вакуумной лаборатории т. т. Молдавер и Дегтярь при участии нач. отдела лабораторий т. Родянского разработали упрощенный способ восстановления перегоревших электроламп. Это было почти равносильно возгласу «да будет свет!». В цехах сразу стало значительно светлее.

Токарь-стахановец т. Самотейкин предложил оригинальный инструмент, при помощи которого расточка отверстия одной из ответственных деталей была переведена с двух станков на один. Это предложение ликвидировало брак и вчетверо повысило производительность труда.

По предложению инженера Гегузина часть деталей, изготавливавшихся раньше на револьверных станках, начала производиться методом горячей штамповки. Только по одной детали это нововведение вдвое уменьшило затрату рабочего времени, вчетверо снизило расход металла, освободило 5 токарных станков и 10 операторов. Попробовали отливать алюминиевые детали в кокилях. Это привело к огромной экономии времени, металла и денег. Завод энергично внедрял и наиболее прогрессивные новые методы механической обработки деталей. Нарезка плашками заменялась резбифрезерованием, а это последнее накаткой. Все шире и шире применялось протягивание, хонинг-и лапинг-процессы. Расширение производства проходило не без затруднений. Время от времени то в одном, то в другом цехе выявлялись узкие места, затруднявшие рост программы завода. В ряде таких случаев для расширения узких мест тогдашний нач. серийно-конструкторского отдела завода т. Шейнгауз назначался по совместительству начальником «болеющего» цеха. Это неизменно приводило к расширению «узкого места».

Завод им. Дзержинского неоднократно занимал первое место во Всесоюзном социалистическом соревновании. В марте и апреле 1944 года дзержинцы дважды получали знамя Государственного Комитета Обороны.

Для завода вопросы внезаводского брака имеют особенное значение. Дзержинцы знали, что дефекты агрегата, поставленного на боевую машину, при стечении неблагоприятных обстоятельств могли вызвать аварию, опасную и для экипажа. Вопросы контроля качества деталей и агрегатов постоянно особо подчеркивались в приказах и выступлениях директора завода. На каждую рекламацию о найденном в агрегате дефекте обращалось внимание всех руководящих работников соответствующих цехов и отделов. Но все же в первое время заводу не удалось избежать ряда недочетов в его продукции. Некоторые перегруженные детали ломались, другие заедали, третьи текли и т. д. Для борьбы с браком были приняты широкие продуманные меры. Конструкция ряда деталей на основании анализа рекламаций была изменена. Удалось разработать и внедрить в основные цеха новые, наиболее производительные и точные контрольные приборы для проверки деталей на отсутствие трещин, твердость, правильность геометрии. Для конструирования этих приборов были использованы чуть ли не все разделы физики (оптика, магнетизм, гидравлика, электричество и т. д.). Особенно помогли снижению брака такие приборы, как солекс, магнофлюкс, коэрцитиметр и разнообразные специальные микроскопы и лупы с подсвечивающими призмами. В результате своевременно принимаемых мер внезаводской брак делался все более и более незначительным, а ряд его видов, вначале причинявших большие неприятности (поломка пружин и т. д.), удалось свести почти к нулю.

**

Вопросы технического, а в некоторых случаях и общеобразовательного обучения всегда пользовались на заводе большим вниманием. С первых дней сибирского существования завода в цехах развернулась широкая работа не только станочников, но и педагогов. Всевозможные кружки техминимума были снабжены самыми разнообразными наглядными пособиями, иногда стоившими больших трудов и денег. Лекции в кружках читались лучшими инженерами завода. Заводуправление уделяло большое внимание и технической пропаганде. Бюро техинформации завода выпускало сотни технических плакатов и бюллетеней, организовало неплохую техническую библиотеку, систематически получавшую десятки отечественных и иностранных журналов и книг, проводило в цехах доклады о новых технических идеях и течениях. Большие возможности для техпропаганды и особенно культработы, завод получил после того, как в 1944 году было выстроено прекрасное здание заводского клуба. Косвенным показателем того внимания, которое уделялось на заводе им. Дзержинского учебе молодых рабочих, является тот факт, что выпускники заводской вечерней средней школы в 1945 году получили 4 золотых и одну серебряную медаль.

**

С окончанием войны окончился и сибирский период существования завода им. Дзержинского. Завод выехал из Сибири, пройдя здесь слав-

нейшую страницу своей истории. Многие работники завода за свои трудовые подвиги были награждены орденами и медалями СССР, свидетельствующими о больших заслугах завода перед Родиной. Его вклад в дело разгрома гитлеровских захватчиков является немалой долей того, что сделала Сибирь, ее лучшие люди для великого дела победы над врагом.



Первый инструментальный

Новосибирский инструментальный завод рос и развивался в условиях военного времени... Он начал строиться и расти на базе только что прибывшего оборудования, имея очень небольшое количество квалифицированных кадров и командного состава.

Организация завода была сопряжена с исключительными трудностями. Завод расселился на двух площадках. Одна была в семи километрах от основных цехов завода. Предоставленные заводу помещения пришлось приспособлять и частично достраивать в соответствии с минимальными требованиями производства. Были проведены крупные работы по прокладке кабелей, тепловых и водопроводных трасс, по электропроводке, переброске и монтажу оборудования, изготовлению верстаков, стеллажей, разного инвентаря.

Через 2 месяца по прибытии первого и через месяц после последнего эшелона с оборудованием завод почти за 6 месяцев до установленного срока приступил к работе.

В декабре 1941 г. завод давал уже плановую продукцию и в то же время должен был организовать выпуск сложного специального контрольно-мерительного и режущего инструмента для различных предприятий нашей страны. Для выпуска контрольно-мерительного и режущего инструмента в короткий срок выделен был цех станкостроения, располагавший относительно лучшим оборудованием и кадрами, с приостановкой его основного производства. К выполнению заказа были привлечены и другие цехи. С января 1942 г. завод перешел на крупносерийное производство этого инструмента.

В короткие сроки рабочие станкостроители переучивались на новые специальности: лекальщики, доводчики, резьбошлифовщики, заточники.

Для освоения нового производства и разветвления выпуска инструмента основной номенклатуры пришлось разработать и новые технологические процессы, сконструировать большое количество приспособлений, инструмента, найти металл многих марок и профилей.

Кропотливая, подчас очень сложная работа по расширению базы для инструментального производства исполнялась быстро. Ее результаты сказались в первом же году после организации завода на новом месте.

В 1942 г. завод выполнил план. В первом же году работы был освоен выпуск в серийном и крупно-серийном порядке 583 типо-размеров специального инструмента и многих других видов нормализованного инструмента основной номенклатуры.

Организация крупного инструментального предприятия, производящего важнейшие виды режущего, мерительного, зажимного и слесарно-монтажного инструмента, явилась значительным фактором в индустриальном развитии Сибири.

Завод освоил всего 843 типо-размера специнструмента. Это дало возможность впервые привлеченным в промышленность молодым кадрам завода приобрести навыки, опыт и хорошую квалификацию. Имело это большое значение и для старых рабочих, потомственных инструментальщиков. Многим из них пришлось переучиваться, менять свою профессию.

Производство специнструмента имело также исключительное значение и для быстрого восстановления выпуска нормализованного инструмента и освоения новых его видов, включенных в профиль завода.

Одним из наиболее значительных результатов работы завода за годы Отечественной войны явилось выполнение важнейшего постановления Правительства о производстве наборов сложного инструмента для ремонта всех применяемых в сельском хозяйстве типов автотракторных моторов. Завод в июне 1944 г. по решению Правительства стал основным изготовителем инструмента для ремонта автотракторных моторов и в 1945 г. коллектив завода с честью справился с этим заданием Правительства.

Восстанавливаемые шахты Донбасса и Кривого Рога нуждались в срочном наборе из 18 размеров ключей для шахтных подъемных машин. Без них подъемники не могли эксплуатироваться, задерживался цуск шахт.

Задание казалось неразрешимым: завод не имел мощного кузнечно-прессового оборудования, чтобы изготовить поковки для ключей, достигающих 14 кг в обработанном виде. Упорный труд всего коллектива и поиски способов изготовления этого заказа без необходимых производственных средств увенчались успехом: наборы ключей были изготовлены в срок.

Серьезную работу проделал завод и по выпуску запасных частей для нужд сельского хозяйства Новосибирской области. Это производство было несвойственной для завода задачей. Не было нужного оборудования и опыта. Заводской коллектив справился и с этим заданием. Выпуск разнообразных и сложных запчастей достиг больших размеров. В 1943 г. завод дал 8216 штук, а в 1945 г. 76783 шт.

В 1942 г. сотни тракторов области не могли работать из-за отсутствия радиаторных трубок. Достать их было негде. Перед заводом встал задача организовать производство этих трубок. Партийный комитет вместе с руководством завода поставил перед конструкторами завода вопрос о создании нового станка для этой цели.

Главный конструктор Серк с группой конструкторов разработал оригинальную и весьма удачную по простоте конструкции высокопроизводительного полуавтомата. Завод изготовил два таких станка, и за первые два года работы они дали около одного миллиона радиаторных трубок, обеспечив ими не только Новосибирскую, но и другие области Сибири.

Завод развертывался и работал в трудных условиях. Несмотря на это, он достиг больших успехов в деле повышения производительности труда.

Жизнь завода в годы Отечественной войны изобиловала многими трудностями, о которых говорилось выше. Но люди завода преодолевали все эти препятствия, успешно разрешая труднейшие задачи производства. Этому содействовало тесное единение коллектива с партийной организацией завода. Партийная организация, разрешая организационные трудности, не только выдвигала перед рабочими вопросы улучшения производства, но и руководила общим направлением жизни и работы завода. Партийная организация возглавила и руководила в течение всех годов войны социалистическим соревнованием как в цехах, так и между цехами завода, втягивая в него все новые и новые силы, создавая стахановские и фронтовые бригады, выдвигая новые кадры лучших производственников как среди взрослых, так особенно среди молодежи.

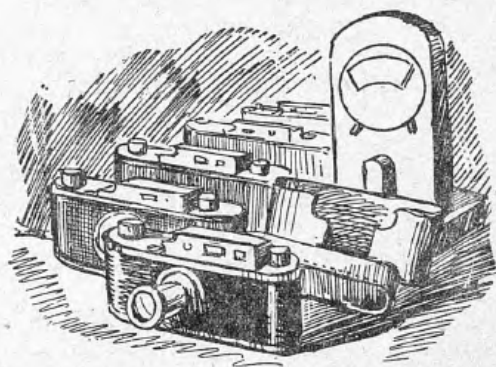
Социалистическое соревнование помогало росту людей, и всякая его форма давала всегда хорошие результаты, рождала все новых и новых стахановцев военного времени — «гвардейцев тыла». Многие из тех, кто в военные годы впервые пришел на завод, теперь стали рабочими с высокой квалификацией. Вот, например, Эмилия Мачник. Она поступила ученицей в цех. Потом стала работать токарем и скоро начала обслуживать два станка, выполняя 5—7 норм за смену. К. Мякишева пришла на завод в 1941 г. ученицей. Упорным трудом освоила за эти годы профессии шлифовальщика и токаря, неизменно выполняет 3—4 нормы. Токарь цеха № 6 Никанорова по окончании ремесленного училища освоила профессии шлифовальщика, резбовщика и наладчика. Постоянно выполняет 4—5 норм. Как комсорг, ведет активную работу среди молодежи цеха. М. М. Жарский — старый производственник, высококвалифицированный токарь-универсал цеха № 3. На наиболее ответственной работе по изготовлению запасных частей для ремонта оборудования он всегда выполнял по 4—5 норм. Старый рабочий, токарь цеха № 13, Варваринский сыграл большую роль в подъеме соревнования в отставшем цехе. Он вырабатывал до 10 норм за смену. Его примеру последовали другие, и весь цех вскоре встал в ряды передовиков.

В годы войны первой тысящицей на заводе стала стахановка цеха № 2 Тамара Владимировна Кузнецова. Она лекальщик, — профессия, требующая от рабочего большой точности, мастерства. Своей сложной специальностью она научила несколько молодых девушек — работниц. Сейчас Тамара Владимировна — депутат Верховного Совета СССР. Ее избрали в депутаты верховного органа нашей страны трудящиеся Новосибирской области и оказали честь и доверие всему коллективу завода.

Хорошо работали в военные годы и комсомольско-молодежные бригады. На протяжении всего периода войны основными кадрами завода были приехавшие старые рабочие с многолетним стажем. Эти люди явились и учителями для новых рабочих, обучая их сложной профессии инструментальщиков. Таких старых производственников, как полировщик цеха № 9 Петрунин, кузнец И. И. Антонов, слесарь инструментальщик цеха № 2 с 36-летним стажем И. В. Кузьмин, слесарь В. М. Никитин (стаж 38 лет), бригадир электро-монтажной бригады Н. И. Курников (стаж 33 года), слесарь водопроводчик А. И. Кик (стаж 23 года), зам. главного технолога В. Г. Самарин, контрольный мастер парторг цеха И. Н. Пиотровский, строгальщик К. Ф. Поляков, инженер по БРИЗУ А. Т. Ивашечкин, нач. инструментального отдела Н. П. Востряков, старший мастер Ф. Ф. Григорьев, контролер Ф. А. Васильев и многие

другие были активными организаторами завода, пережили трудные годы его роста.

В новую пятилетку завод вступил с хорошими кадрами старых и выросших на заводе молодых рабочих. Заводу предстоит в эти годы выполнить большие задачи, усовершенствовать технику производства, провести техническое переоборудование цехов, достроиться и еще более увеличить выпуск необходимого для строек пятилетки различного инструмента. Эти задачи коллектив завода выполнит, за его плечами большой накопленный опыт самоотверженного труда в тяжелые годы Великой Отечественной войны.



Бывшая МЫЛОВАРКА

An illustration at the top of the page shows three rectangular bars of soap in the foreground. In the background, two men are working at a table, one of whom is using a tool to shape or cut a piece of material, likely soap.

«Мыловарка» — так называли жители бывшего безуездного заолуственного города Николаевска построенный здесь в годы первой империалистической войны небольшой примитивно оборудованный мыловаренный завод. Созданный при царском правительстве ради личной наживы частных предпринимателей, он не мог, конечно, удовлетворить потребностей жившего в нищете трудового населения города. Лишь при советской власти этот завод расширился, получил современное первоклассное оборудование и к 1935 г. превратился в мощный, один из крупнейших в Союзе, жиркомбинат, вырабатывающий технический саломас, всевозможных видов и сортов мыло и технический глицерин.

Большую роль сыграл Новосибирский жиркомбинат в снабжении Армии, населения Новосибирска и других городов Сибири и Урала мылом и другими продуктами своего производства в трудные годы Великой Отечественной войны.

*
**

... Мыло, глицерин — каждый знает эти предметы санитарии, гигиены и домашнего обихода. Но едва ли очень многим знаком процесс их изготовления. А между тем он достаточно сложен.

Основным сырьем служит жидкое растительное масло. На гидрогенизационном заводе, путем гидрогенизации, т. е. химического присоединения водорода, оно превращается в твердый жир-саломас.

Готовый очищенный саломас передается для промежуточной обработки глицериновому заводу. Здесь он подвергается процессу расщепления, в результате которого получается два продукта — технический глицерин сапонификат (глицерин сырец) и жирные кислоты саломаса.

На дестилляционной установке технический глицерин перерабатывается в дестиллированный 98-процентный глицерин, являющийся важным сырьем для промышленности.

Жирные кислоты саломаса передаются мыловаренному заводу для переработки на мыло. Саломас служит важнейшим сырьем для мыловарения, составляя 65—70 проц. основной жировой смеси, из которой изготавливается мыло.

«Вошь страшнее пули» — эта мысль глубоко проникла в сознание всего коллектива рабочих комбината, отлично понимавших, насколько возросла ценность продукции их предприятия в условиях фронта, где для бойца в походной жизни мыло — первое средство предупреждения инфекционных заболеваний.

Выработка мыла шла круглосуточно, не прекращаясь ни на один час, хотя трудностей было немало.

Уже в начале войны наиболее сложный по технологии гидрогенизационный завод, перерабатывающий сырье — жидкое растительное масло — в твердый жир — саломас, лишился многих квалифицированных инженеров, техников и рабочих, ушедших в Красную Армию.

На второй год войны, вместо изученного хлопкового масла на комбинат стало поступать льняное масло, которое до этого никогда не перерабатывалось на саломас и вообще относилось к числу негидрируемых масел. Перед коллективом гидрозавода встала серьезная задача.

Сложные усовершенствованные машины огромного рафинационного цеха, где происходит очистка масла, и автоклавного цеха, который ведет процесс гидрирования, т. е. обработку масла водородом, требовали хорошо подготовленных рабочих, инженеров и техников.

— Но где их взять?

Комбинат отправил на фронт лучших своих стахановцев, и уже к концу 1941 г. было призвано свыше половины всех работавших в его цехах мужчин. Среди пришедших на смену им женщин и подростков, помимо технической учебы, потребовалось вести большую политико-воспитательную работу. Эта задача легла на плечи партийной организации завода. Во главе завода встал молодой энергичный инициативный инженер Константин Матвеевич Власов. Под его руководством готовились квалифицированные рафинеры и автоклашки.

Осваивая сложную технологию, лаборантка Е. В. Федорова и техник Е. Г. Соколова заменили ушедших на фронт высококвалифицированных инженеров, старшими рафинерами стали работать Огнева, Попова, Зайцева и Корнеева.

Шесть автоклавов семиметровой высоты, на мощных фермах, заполняют собой автоклавный цех. В каждый из них насосами, по трубам из цеха рафинации перекачивается 6 тонн очищенного масла. С помощью пара масло подогревается, дается катализатор (усилитель химической реакции), пускается водород.

Этот сложный и «капризный» химический процесс должен протекать в строго определенных условиях. Высокая температура реагирующей массы, высокое давление пара и то, что весь процесс проходит в атмосфере водорода, делают его крайне опасным во взрывчатом отношении. Малейшее отклонение от установленных в режиме норм вызывает сильное ухудшение процесса обработки масла.

До войны в этом цехе работали только мужчины. Но война, как и всюду, изменила взгляд на эти, так называемые «мужские» профессии. Воодушевленные горячим желанием ответить на призыв товарища Сталина — помочь в тылу ковать дело победы, к сложным приборам и опасным машинам пришли женщины: Шмакова, Кузнецова, Соболева, Груздева, Новикова, Волкова и другие. Имена их должны войти в славную летопись трудовых подвигов простых советских людей. Забывая о сне и отдыхе, они учились, осваивая сложную технологию гидрирования, вкладывая свой труд и энергию в разрешение общей трудной задачи, вставшей перед заводом.

Дружными усилиями коллективов всех цехов гидрозавода наиболее выгодные условия обработки льняного масла были найдены. Но возникло новое препятствие. В связи с переработкой в автоклавном цехе преимущественно льняного масла, требующего больших затрат водорода, не стала справляться с работой водородная печь. На долю работников газового цеха выпала задача — во что бы то ни стало добиться увеличения съема водорода с действующей печи.

Сергей Алексеевич Рошин, инженер, технолог-химик, окончил институт в г. Горьком и, приехав в Новосибирск работать на жиркомбинате, специализировался в области гидрогенизации жиров и газовом производстве. Неутомимая энергия талантливого инженера, инициатива и умение руководить людьми нашли свое применение в работе катализационного цеха, химической лаборатории и газовом цехе гидрозавода.

— Ищите в обычном, даже в том, что давно изучено, — любил повторять Сергей Алексеевич Рошин слова одного знаменитого русского ученого. Именно это мудрое изречение и помогло ему разрешить проблему увеличения выработки водородной печи.

Водород добывался на гидрозаводе жиркомбината давно известным, так называемым железо-паровым способом, путем действия водяного пара на раскаленную железную руду. Весь цикл попеременного действия сначала водяного пара, который окисляет руду и отделяет водород, а затем — водяного газа, который восстанавливает первоначальные свойства руды, длился в печи 15 минут. Это и определяло количество добываемого водорода за сутки.

Ускорить этот процесс, не изменяя его технологии, не имея возможности увеличить загрузку водородной печи железной рудой, — такова была задача, над которой долгое время ломали головы инженеры и научные сотрудники всего комбината.

Рационализаторское предложение Сергея Алексеевича Рошина было настолько простым, что вначале никто не поверил в его положительные результаты, а техническое руководство комбината просто не придавало этому предложению значения. Однако с настойчивостью большевика, при поддержке партийной организации С. А. Рошин взялся за осуществление своего плана. К водородной печи был подведен второй трубопровод, удвоивший подачу пара, а позднее и газа. Расчет, основанный на тонком понимании законов химии, оказался правильным. Большее количество пара и газа, поданное в тот же срок, что и раньше, заставляло участвовать в химической реакции всю массу раскаленной железной руды: выход водорода увеличился в полтора раза.

Почему до этого не додумались раньше?

История повторяется: миллионы людей видели падающие с деревьев яблоки, но только одному из них пришла в голову мысль, что это происходит в силу постоянно действующего закона всемирного тяготения.

Инженер С. А. Рошин явился своего рода Ньютоном в масштабе коллектива жиркомбината. Имя остроумного рационализатора стало неизменно упоминаться на всех собраниях. Руководство выдало ему премию в сумме четырех с половиной тысяч рублей.

Предложение С. А. Рошина было последним звеном в процессе освоения технологии льняного масла. Коллектив гидрозавода одержал большую победу, добившись выпуска стандартного саломаса из этого нового вида сырья. Вновь была обеспечена потребность в саломасе не

только мыловаренного завода и нового цеха «гидрожир» Новосибирского жиркомбината, но и родственных заводов в Иркутске, Омске, Троицке и других городах Сибири и Урала.

Явилась возможность вновь увеличить выпуск твердого хозяйственного и туалетного мыла. Получая на фронте миллионы кусков этого ценного фабриката со штампом Новосибирского жиркомбината, бойцы были бы еще более благодарны тем, кто изготовил его, если бы знали, с каким единодушным добивался коллектив этого предприятия своей производственной победы, сколько творческой инициативы вложили в нее самоотверженные гвардейцы тыла.



Война потребовала напряжения всех ресурсов страны. Нехватало животных жиров для снабжения армии. Растительные масла были не транспортабельны. В самом деле, цистерна жидкого масла могла быть направлена лишь в крупное воинское подразделение, а затем требовался разлив масла в более мелкую тару. Дальнейшая транспортировка и раздача его были еще более затруднительны.

Новосибирский жиркомбинат получил задание: освоить выработку пищевых жиров — гидрожира и компаунджера. Это было в первый год войны.

В 1941—1942 годах на жиркомбинате намечалось построить завод маргаринового масла. Война помешала осуществить это расширение комбината. Успело прийти только оборудование из Гомеля и Выборга. Теперь оно оказалось кстати. На базе этого оборудования и был в течение двух месяцев смонтирован и сдан в эксплуатацию цех пищевых жиров.

«Смонтирован и сдан в эксплуатацию» — за этой короткой фразой стоят дни и ночи напряженного труда сотен людей, забывавших о собственных трудностях и лишениях, которые принесла им война.

Воскресники, дополнительные ночные смены инженерно-технических работников, фронтовые стахановские вахты — все это требовало от партийного и хозяйственного руководства предприятия большого напряжения воли и энергии. Секретарь партийного бюро комбината Надежда Дмитриевна Вертоградская, проводив на фронт мужа и троих братьев, дни и ночи не покидала заводских цехов. Ее пример мобилизовал остальных коммунистов, помогавших ей сплотить коллектив, сделать его политически подготовленным к выполнению заданий правительства.

Строительство цеха пищевых жиров — лишь один из многочисленных эпизодов в жизни коллектива жиркомбината.

В первый же год войны в два с половиной раза был перевыполнен план выпуска дистиллированного глицерина. Для повышения производительности существующего аппарата «Руимбек» инженерами Н. П. Морсковым и С. А. Роциным было внесено рационализаторское предложение об установке второго перегонного куба, который обеспечил бы непрерывную работу аппарата. Предложение было принято и в недельный срок осуществлено механиком комбината тов. Злобиным, начальником ремонтной мастерской тов. Наймушиным и бригадой ремонтников во главе с тов. Власенко. В первый же месяц на этой установке было выработано около 200 тонн глицерина.

Это значило, что многие, многие тысячи тонн взрывчатых материалов, созданных с помощью продукции жиркомбината, были обрушены на голову озверелых фашистских полчищ.

В то же время бригада ремонтников и котельщиков провела большую работу по замене деревянных расщепительных чанов для получения глицерина железными, выложенными внутри кислотоупорной плиткой. Эту работу в рекордно короткие сроки выполнил стахановец Поликарпов. Был установлен второй фильтропресс. Все эти мероприятия дали возможность увеличить выпуск глицерина, снизить его потери.

Дистилляционный аппарат с вновь установленным вторым перегонным кубом на протяжении всей войны работал отлично, ежегодно перевыполняя план. До войны он обслуживался в основном мужчинами. В 1940 г. Ю. В. Гвоздева первой осваивает работу на этом аппарате, за что награждается значком отличника пищевой индустрии. Гвоздева передает свой опыт В. Шарыповой, Л. Волковой, Ф. Огородниковой и др. На аппарате начинают работать исключительно женщины.

В 1942 г. Л. Волкова уходит на фронт. Оставшиеся стахановки работают, перевыполняя нормы на 150—160 процентов. Даже совсем больная, с температурой, лучшая аппаратница Ю. В. Гвоздева не бросает своей работы. Едва держась на ногах, она не оставляла аппарат. В 1943 г. тяжелая болезнь выводит ее из строя, но через несколько месяцев она снова приходит к станку, работая одновременно и начальником смены.

Расщепительные чаны обслуживались лучшими стахановцами цеха Е. Сергеевой, Е. Зайцевой, А. Щегловой и другими. Летом, в жару, временами буквально задыхаясь от сернистого газа, который выделяется при выработке реактива Твитчеля, они таскали вручную ведрами кислоту, сбегая по лестнице с третьего этажа в подвал и обратно, давая, также вручную, в чаны разогретый контакт, в свою очередь выделяющий много сернистого газа.

Эти незаметные гвардейцы трудового фронта, в полусожженных кислотой и контактом спецовках, жертвуя силой и здоровьем, заботились лишь о том, чтобы дать во-время и побольше доброкачественной продукции, так необходимой для защиты Родины.

В 1942 г. прекратилось поступление с Кавказа контакта (ускорителя химической реакции — катализатора), без которого нельзя получать глицерин. После срочных предварительных работ в лаборатории была быстро смонтирована специальная установка — сульфатор для получения реактива Твитчеля, заменяющего контакт Петрова.

Работа по получению реактивов Твитчеля была тяжела. При этом химическом процессе — сульфировании выделяется в большом количестве чрезвычайно ядовитый сернистый газ. Он раздражает дыхательные пути и слизистую оболочку глаз и носа. Если поторопишься дать кислоту в масло с нафталином, то вся масса вспенится и уйдет через люк аппарата. Оставаться в цехе в этом случае уже невозможно. Только через полчаса удавалось собрать ушедшую массу. Аппарат обслуживали работники лаборатории — химики Т. А. Чернушкина и Т. С. Новодережкина. Одновременно им приходилось обучать чановщиц Щеглову, Гурьянову, работая иногда круглые сутки, без выходных.

Сульфатор смонтировали из оборудования одного эвакуированного завода. Но объем аппарата оказался мал. Это тормозило работу цеха. По предложению тов. Чернушкиной рядом был поставлен растворитель для предварительного смешивания нафталина с маслом, и произво-

дительность установки увеличилась вдвое. Добавочное оборудование было установлено в чрезвычайно короткий срок членами все той же ремонтной бригады слесаря Ф. В. Власенко. Сварочные работы выполнил 16-летний Сережа Бойко.

Худенькую фигуру подростка, пришедшего в 1941 г. учеником, можно было всегда видеть в цехах завода. Наравне со взрослыми он работал по 12 часов и больше, как правило, не уходя до тех пор, пока не выполнит задание.

**

Зима 1942 г. С фронта шли вести, заставлявшие тружеников тыла плотнее сжимать губы, упорнее трудиться и стараться твердо смотреть в глаза суровой действительности. Враг все еще наступал, терзая родную землю, уничтожая города и села. Новосибирск отправлял на фронт пополнения. Уходили добровольцами лучшие члены партии и беспартийные работники жиркомбината: Зеленев, Миронов, Черепанов, Файншиль и Березин.

Однажды утром все цеха комбината облетела весть:

— Новое задание правительства — освоить новую продукцию!

Это была, действительно, совершенно новая, до сих пор незнакомая работникам комбината продукция, чрезвычайно важная для страны. Сроки выполнения заказа были весьма жесткие.

Партийные и общественные организации мобилизовали весь коллектив — и задание было выполнено в срок.

Единомыслие, сплоченность, честное отношение к труду помогли коллективу Новосибирского жиркомбината выполнить в годы Отечественной войны ряд подобных ответственных заданий партии и правительства.

За это время в его рядах выросли такие замечательные советские люди, как слесарь Ф. В. Власенко, пришедшие на завод подростками и ставшие опытными автоклавищиками Новикова, Трусевич, Воскова и Шаталина, корпусный механик Ф. С. Зырянов, заменивший положенных по штату 7—8 слесарей, маслосливщик Д. Т. Ледовских, выполнявший вдвоем с начальником слива М. Л. Рыжаковым работу за весь штат сливной, столяр Шумков и сотни других стахановцев, работавших по 12—16 часов в сутки и успевавших учиться в кружках партийного просвещения.

Фронтные вахты, разгрузка эшелонов угля и производственного сырья, отгрузка готовой продукции, рытье котлованов для котельной, строительные и ремонтные работы — в них участвовали все работники комбината, считая это своей прямой обязанностью.

Из-за острого недостатка сырья в 1942 г. комбинат снизил выпуск продукции, но все последующие годы с честью выполнял свой производственный план: в 1943 г. — на 108,2 проц., в 1944 г. — на 110,7 проц. В эти годы коллектив комбината не раз завоевывал второе и третье место во Всесоюзном социалистическом соревновании предприятий пищевой промышленности.

**

Раненые бойцы и командиры в госпиталях № 1234 и 1239 хорошо знали своих шефов — коллектив работников Новосибирского жиркомбината. Любовно приготовленные для них подарки носили следы истинной

заботы и показывали, что партийные и общественные организации комбината ведут политико-воспитательную работу среди рабочих и служащих.

Сотрудницы жиркомбината помогали в обслуживании хирургических кабинетов госпиталей и перевязочных, дежурили в палатах около тяжелобольных, не пренебрегали и черной работой — мыли полы, белили, стирали белье.

Коллектив жиркомбината шефствовал в годы войны, шефствует и сейчас над 4-й мужской средней школой.

Ежегодно коллектив комбината посылает бригады слесарей, кузнецов и рабочих других специальностей в прикрепленные к нему машинно-тракторные станции области, для оказания помощи в ремонте сельскохозяйственных машин. Все эти годы выезжали агитаторы, оказывалась помощь материалами, инструментами.

**

...Отгремела война. Один за другим возвращались к мирному труду воины, чьи имена овеяны славой высоких правительственных наград за фронтовые подвиги и воинский труд. 120 демобилизованных влились в ряды коллектива жиркомбината, в числе их — десять девушек.

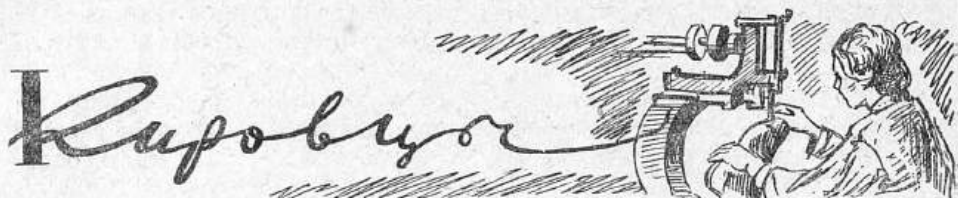
Вновь пришел на свое рабочее место мастер газового цеха И. П. Овчинников, ставший на фронте кавалером шести орденов, автоклавщик Л. Д. Мамонтов, имеющий три награды, электросварщик С. Н. Калинин, слесарь Г. П. Кузовских и другие.

Сталинский пятилетний план раскрыл перед коллективом комбината новый широкий фронт мирного созидательного труда. Комбинат приступил к расширению своей производственной мощности. Пущен в эксплуатацию второй паровой котел высокого давления, что создало резерв для бесперебойной работы гидрозавода. Входит в строй второй газогенератор, что увеличивает выработку саломаса в полтора раза.

Перед комбинатом встала задача довести число сортов туалетного мыла до 20—22 названий, значительно повысить его качество. Установить еще один мыловаренный котел, построить и оборудовать цех литой тары, новые склады для сырья и готовой продукции, построить насосную станцию промышленного водопровода двойного подъема с отстойниками и водонапорной башней.

Таковы перспективы Новосибирского жиркомбината.





В ПЕРВЫЕ МЕСЯЦЫ

На северной окраине Новосибирска, у самой опушки большой сосновой рощи, расположились приземистые корпуса обувной фабрики имени С. М. Кирова. С 1935 года, когда она вступила в строй действующих предприятий, с конвейеров фабрики были сняты сотни тысяч пар армейских сапог и рабочих ботинок. Их носили в армии, носили горняки и металлурги Кузнецкого бассейна, рабочие заводов.

Пришла война. Многое привычное, устоявшееся на производстве ломалось, заменялось новым. Многие лучшие стахановцы ушли в армию. Оставили свои машины штамповщик Киреев, затяжчик носка Шихалев, винтовщики Селиверстов, Алексеев и другие. Это были передовые люди фабрики. Каждый из них вырабатывал по полторы-две нормы. Осиротели многие машины. Десятки замечательных работников покинули их, чтобы взять оружие в руки для смертельной борьбы с врагом.

На фабрике бросили клич:

— Жены, сестры и дети фронтовиков! Идите на производство! Замените ваших мужей, братьев, отцов, ушедших на фронт!

К концу 1941 года в Новосибирск прибыло много оборудования для пополнения фабрики.

Рабочих не хватало. На фабрику пришли подростки и даже дети. Для них был создан специальный цех. Пришли домохозяйки, не знавшие, что такое дисциплина рабочего коллектива, но быстро освоившие производство.

В конце 1941 года из штамповочного цеха ушли в армию многие высококвалифицированные работники. Из двух смен осталась одна. Штамповщиками всегда работали мужчины. Работа — трудная. И все же к прессам поставили работать девушек. Это был первый опыт применения женского труда на штамповке.

Новые люди не имели еще производственной практики. Прессы простаивали из-за несвоевременной подачи кожи со склада, неорганизованности распределения ее по рабочим местам.

Парторганизация приняла ряд мер к улучшению положения в цехе. Было созвано совещание штамповщиц. Это совещание помогло разобраться работникам в причинах отставания, и работа быстро начала налаживаться.

Стахановка Беляйкина скоро стала выполнять свои нормы до 300 процентов. Молодая штамповщица комсомолка Аня Аношкина догнала по выработке опытных штамповщиц. Многие любовались в цехе работой стахановца Леонида Ковалева: он так ритмично работал, что по движению его ноги, нажимающей на педаль, можно было отсчитывать время.

Всю войну имя и фамилия Веры Корсаковой, лучшей закройщицы цеха, не снимались с доски почета. Правительство наградило ее медалью «За трудовую доблесть». Вера только за первое полугодие войны сэкономила около 32 тысяч квадратных дециметров кожи. Она привела на фабрику свою сестру Марию и обучила ее закройному делу. Сестры Корсаковы получили прочную славу лучших стахановок фабрики.

Славились по закройному цеху и другие стахановцы. Лиза Марченко, которая сэкономила за первое полугодие войны кожи на 115 пар сапог, Корзинина — победительница во Всесоюзном соревновании обувщиков, Платошкина — выполнявшая нормы до 200 проц.

В швейно-пошивочном цехе работают на конвейерах. Производство здесь высоко механизировано. Большинство операций выполняется на сложнейших машинах и механизмах. До войны в цехе затыжниками, винтовщиками, заклепщиками работали только мужчины, теперь их часто заменяли женщины. До войны на каждом конвейере работало по два затыжника, а теперь по одному. И это на тяжелой армейской обуви, при повышенном задании сменной выработки.

Старый кадровый рабочий, коммунист Михайлов на винтовой машине вырабатывал по полторы нормы. Но его скоро обогнали молодые рабочие: Иванова, получившая звание лучшей винтовщицы фабрики; Ахренов, получивший по соцсоревнованию за отличную, высокопроизводительную работу премию.

Из затыжников отличился Коровин. Он выполнял двойную норму и вырабатывал обувь только первого сорта.

...В каждом цехе были свои передовые рабочие, стахановцы. Их было много — сотни. Люди работали по 12 часов, часто до тех пор, пока не выполнят свое задание. И все же цеха нуждались в людях.

Помогали производству служащие завода. Они работали ежедневно по 3 часа сверхурочно. Бухгалтеры, лаборанты, счетоводы, экономисты после своего рабочего дня шли в цеха и становились у конвейера, у машины, часто на самой тяжелой работе.

Многие из кировцев изучали по несколько специальностей. В штамповочном цехе сборщица каблука Лукашева могла работать на всех машинах, обрабатывающих деталь. В том же цехе многими специальностями овладевала работница Валентина Горбунова.

— У нас, — говорит начальник швейно-пошивочного цеха Николай Иванович Шестаков, — десятки людей могли встать на любую операцию и успешно выполнять ее.

Многие из приходивших на фабрику за годы войны становились знатными стахановцами. Трудовое содружество помогало коллективу фабрики успешно преодолевать трудности и добиваться производственных успехов.

Эвакуированные славились среди кировцев, как мастера «на все руки». Примером этому может служить эвакуированная работница Клара Орлова. Раньше она работала заготовщицей. На фабрике ей пришлось быть обтяжницей. Специальность обтяжника требует применения большой физической силы. Она нашла ее у Орловой. Потом Орлова работала

на швейной машине, а последние годы войны — мастером. И везде, на какой бы участок ее ни ставили, какое бы дело ей ни поручали, Орлова всегда заслуженно считалась одной из лучших работниц.

Во время монтажа оборудования механики Леонид Васильевич Иванов и Виктор Васильевич Федотов долго работали жестянщиками. Нужда в жестянщиках была на фабрике большая, а квалифицированных работников этой специальности не было. Вот и пришлось им взяться за ножницы и молоток, чтобы делать детали из железных листов.



Цех № 3. Здесь конвейер ниже, чем в других цехах, а у многих машин стоят невысокие, но широкие скамеечки. Здесь работают воспитанники детских домов, дети, отцы которых погибли на фронте, защищая родину — ученики школы ФЗУ.

Не легко стоять часами у машины, у конвейерной ленты, когда тебе 13—14 лет. Хочется поиграть, порезвиться. Бывали минуты, когда ребята забывались и пытались работу превратить в игру. В такие минуты всегда на поток приходил начальник цеха Александр Львович Тыкучинский. Спокойным ровным голосом он говорил:

— Ребята, бойцы на фронте ждут нашу обувь. Кто не будет хорошо работать, тот, значит, не хочет, чтобы скорее закончилась война.

По примеру своих отцов, старших братьев и сестер ученики, в меру своих сил, стремились помочь Советской Армии. Многие из них мечтали стать пулеметчиками, танкистами, артиллеристами, летчиками. Многие мечтали о боевых подвигах. Но на фронт их не пускали. Большинство мечтало хорошо учиться и хорошо работать на своем «детском» конвейере.

За годы войны учениками ФЗУ было изготовлено 106 тысяч пар военной, рабочей и детской обуви. Бойцы Советской Армии, рабочие фабрик заводов и школьники получали обувь, сшитую на конвейере цеха № 3.

Среди учеников ФЗУ были настоящие герои трудового фронта.

Коля Губайдулин работал «на затяжке носков». Он всегда служил в цехе примером для других. Он выполнял свое задание до 250 процентов. По окончании ФЗУ Коля пошел на поток, где работали взрослые рабочие. Здесь он в работе не уступал взрослым. Старший брат Губайдулина сражался на фронте. Братья соревновались: один в тылу, другой в армии. Правительство наградило четырнадцатилетнего Колю Губайдулина медалью «За трудовую доблесть».

А вот второй подросток-кировец — Володя Богданов. За короткое время он изучил все операции затяжного участка. На прошивной машине Володя работал так же хорошо, как взрослый рабочий.

Девушки — Поля Пискунова, Маруся Гордеева, Наташа Петроченко — стахановки швейного участка. Они молодые работницы, но в соревновании по работе никогда не уступали опытным работникам.

За годы Великой Отечественной войны 250 подростков изучили в ФЗУ разные специальности. В 1945 году на фабрике многие закройщики, швейницы, затяжчики, механики, счетные работники, слесари, токари считали себя воспитанниками фабричной школы.

Для подготовки квалифицированного рабочего в производстве обуви нужен срок от двух недель до шести месяцев. А чтобы человек овладел мастерством механика, монтера, токаря, слесаря — нужны годы.

Первыми механиками в годы войны стали женщины — Мария Панагушина, Тося Ермакова, Аня Макавеева, Антонина Михайлова, Тася

Тархова. Но следует оговориться, что свое ученье они начали с практической работы, не покидая по 12—14 часов мастерских и относясь к доверенному им делу с большой любовью.

Война усложнила работу отдела главного механика и ремонтно-механических мастерских. Для ремонта и восстановления всех машин фабрики нужно более 13,5 тысячи самых разнообразных запасных частей. Большинство из них в мирное время получали из Ленинграда, Киева и других городов. Теперь многое приходилось делать самим.

Пришлось наладить производство фурнитуры, подковок к сапогам, винтовой проволоки. Она нужна для крепления подошвы к стелькам. Но, чтобы наладить выпуск винтовой проволоки, нужно было прежде сконструировать и сделать специальные станки. Изготовлено было 27 станков и они оказались такой удачной конструкции, что часть их отправили на обувные фабрики в Казань, Свердловск, Ташкент.

Через несколько месяцев после начала войны в цехах начали оставливаться машины из-за отсутствия запасных частей. На винтовой машине быстро изнашивается шпиндель. Он вращается со скоростью 3800 оборотов в минуту. Шпиндель — важнейшая и сложная часть машины. До войны его получали из Ленинграда. Начальник ремонтно-механических мастерских Яков Александрович Григорьев решил восстанавливать шпинделя. Он разработал технологию: на изношенную часть шпинделя надевали нагретую докрасна специальную втулку, потом шпиндель с надетой втулкой обрабатывали на токарном станке под нужный размер. Так же восстанавливали по предложению Якова Александровича и челноки к швейным машинам.

Много работали на фабрике и по механизации операций. Каждый знает, что в новой обуви, только что снятой с колодки, внутри всегда «торчат» гвозди. Чтобы сбить гвозди, в пошивочном цехе опиловали их специальными распилильными лапками. Это тяжелый, утомительный труд. Конструктор отдела главного механика Кобылкин разработал конструкцию машины для зачистки гвоздей внутри обуви вращающейся шарашкой. Когда построили машину по чертежам Кобылкина, то она освободила 30 человек от ручной работы.

Много сделали и рационализаторы производства.

Запрессовку блочек в шнурковое отверстие делают специальные машины-автоматы. Чтобы экономить блячки, на фабрике решили не ставить их в каждое отверстие, а только в первые три. Разрешалось это отступление и по техническим условиям военного времени. Но как это выполнить? Переделать автоматы — дело сложное. Задачу разрешил механик Леонид Васильевич Иванов. Он предложил изготовить специальный штамп. С помощью штампа просекались все отверстия заготовки и расклепывались блячки.

Наждачную шкурку в годы войны все фабрики и заводы получали по строгой норме. Производство всегда нуждалось в ней. В штамповочном цехе шкурку применяли для зачистки подошвы и внутреннего овала каблука.

Как быть, если нехватает шкурки?

Для зачистки подошвы применили металлический валик с насеченной поверхностью, как у напильника. Зачистку внутреннего овала каблука по предложению Н. А. Григорьева и механика Ивана Кузьмича Маношкина заменили фрезеровкой. Первое время кое-кто из работников цеха сомневался в возможности получить таким способом качественную работу. Тогда к станку встала работница Лукашева. На практике она

доказала, что работать по технологии, предложенной Григорьевым и Ма-ношкиным, удобнее и производительнее, чем шкуркой.

Много еще можно привести примеров, показывающих, как кировцы в годы Великой Отечественной войны боролись за усовершенствование и развитие техники своего производства.

Кировцы получили заказ на изготовление пятидесяти тысяч лыжных креплений. Внимание всего коллектива фабрики было сосредоточено на выполнении этого заказа. О нем говорили на собраниях, о нем писали призывы, «молнии», стенные газеты. Стахановцы заключали социалистические договоры на перевыполнение своих заданий.

На четвертый день с фабричного двора автомашины увезли 83 тысяч лыжных креплений.

Так было в годы войны. Каждый день в каждом цехе на участках люди соревновались в работе, в трудовой помощи Советской Армии.

Соревнование придавало людям особую настойчивость в труде, непримиримость ко всяким недостаткам, упущениям в работе, нетерпимость к людям, не умеющим идти в ногу со всем коллективом.

Широкая гласность соревнования и наглядная агитация были большой силой, помогали кировцам успешно работать и преодолевать часто немалые трудности. За годы Великой Отечественной войны на фабрике было выпущено более 12 тысяч «боевых листовок», «молний», призывов, стенгазет, листовок. Всюду, где требовалось внимание общественности, на стене появлялся яркий цветной листок. Он рассказывал о достижениях стахановцев или бичевал нерадивых, бил тревогу за порученное дело или подбадривал.

Когда бригада молодых закройщиков, руководимая Верой Корсаковой, добилась высокой производительности труда, большой экономии кожи, «молнии» и плакаты рассказали фабричному коллективу, как молодые закройщицы добились своего успеха.

Когда затяжчик носков Попланов сумел показать образцовый уход за машиной и добился ежедневного перевыполнения своего задания, в цехе появился красочный плакат с портретом стахановца, рассказывающий о его работе.

Руководители партийных и общественных организаций фабрики обращались через эти же «молнии» к передовикам производства с теплым товарищеским словом.

Вот, например, письмо, напечатанное в «молнии» 27 июня 1942 года:

«Стахановцу-винтовщику

2-го пошивочного цеха тов. Ахренову.

Сердечно поздравляем Вас с производственным успехом, которого вы добились на винчении подметок и геленок, выполнив дневное задание на 317 процентов.

Вы своей стахановской работой заменили трех рабочих.

Ваш самоотверженный труд является ценным вкладом в дело разгрома ненавистных немецко-фашистских полчищ.

Боритесь за дальнейшее повышение производительности труда и качество выпускаемой продукции.

Будьте четырехсотником и пятисотником — передовым стахановцем военного времени. Учитесь других работать так, как работаете сами.

Желаем Вам всемерного успеха в Вашем стахановском труде!»

Много славных дел было совершено на фабрике имени С. М. Кирова за годы войны. Пять с половиной миллионов пар обуви было снято с конвейеров фабрики и отправлено в армию. Сотни людей показали

пример беззаветного служения советскому народу. И зародилась среди фабричного коллектива гордость. Гордость за свои трудовые подвиги, за вклад в великое дело Победы. Вот почему теперь старые кадровые работники фабрики от директора до подсобного рабочего часто с гордостью говорят:

— Мы — кировцы!



Старейший в Новосибирске



Завод «Труд» имеет все права на звание старейшего завода Новосибирска. Он возник еще в 1905 году. Однако между той частной кустарной мастерской, которая существовала в те времена, и тем, что представляет собой завод сейчас, почти ничего общего нет. В годы советской власти он превратился в крупное машиностроительное предприятие современного типа. Начиная с 1932 года, завод обслуживал нужды золотопромышленности Сибири, снабжая ее различным машинным оборудованием. Война поставила перед заводом ряд новых задач, которые он должен был выполнять, не прекращая своей основной деятельности.

Это обстоятельство потребовало коренной перестройки профиля завода, изменений методов его работы и освоения новых видов продукции. На это у завода пока не было соответствующего оснащения, машин, аппаратуры, опыта, как у руководителей, так и у рабочих. Первые же шаги по освоению новой продукции вызвали ряд затруднений и задержек. Так, деталь № 5 одного изделия из-за отсутствия соответствующего оборудования приходилось выполнять по частям в нескольких цехах. Трудоемкость этой детали заставила весь коллектив задуматься над вопросом упрощения технологии.

Конструктор Валентин Яковлевич Шишкин внес предложение изготовить комбинированный штамп, которым можно было бы на имеющемся в котельном цехе стотонном прессе штамповать деталь № 5, обрабатывая одновременно контур ее и все семь отверстий. Предложение тов. Шишкина дало положительные результаты и высвободило 9 сверлильных станков.

Не успев освоить первого специального заказа, завод получил новый срочный заказ по изготовлению оснастки для некоторых заводов.

В инструментальном цехе нехватало людей и станков, чтобы в срок выполнить заданные работы. Единственным выходом из создавшегося положения могло быть уплотнение рабочего дня, более рациональное использование квалифицированных рабочих. И тогда было решено перевести учеников станочного парка на цеховые работы, а квалифицированных рабочих поставить к станкам так, чтобы каждый из них обслуживал не менее двух станков. Так претворилась в жизнь идея

«двухстаночников». При таком распределении сил заказы правительства выполнялись строго по графику.

И все же ноябрьский план по товарной продукции завода оказался невыполненным. Основной причиной невыполнения его была неукомплектованность завода рабочей силой, с одной стороны, и низкая квалификация вновь пришедших на завод молодых рабочих.

Завод не мог равнодушно относиться к такому положению вещей. Партийная организация мобилизовала все свои силы на борьбу за повышение квалификации рабочих, за выполнение плана. Партийная организация расставила на всех участках работы своих агитаторов, которые разъясняли молодым рабочим задачи, стоявшие перед ними. В цехах стали выходить стенгазеты, боевые листки, «молнии». Они призывали к борьбе за овладение производством, квалификацией, за выполнение плана. Была организована и учеба на производстве. Агитаторы ежедневно подводили итоги работы за день. В конце декабря в боевых листках отмечалось, что ко дню рождения товарища Сталина в механическом цехе декабрьский план выполнен токарем Федотовым на 317 %, токарем Михайловским — на 290 %, Сокольским на 288 %; в литейном цехе формовщиком Зенцовым — на 290 %, Иовщик — на 270 %, шишкаркой Мянни — на 242 % и т. д.

21 декабря на рабочих местах товарищей, выполнивших декабрьский план, появились красные переходящие флажки.

План 1941 г. был выполнен на 100,1 %.

Новые кадры завода пополнялись женами, сестрами и дочерьми ушедших на фронт рабочих, никогда не бывавших ранее на производстве.

Молодая девушка Катя Иовщик через несколько дней привыкла к обстановке и через полгода была почетной стахановкой формовочного отделения.

В шишкарное отделение пришла маленькая, с бойкими черными озорными глазенками, девочка. Она старалась держать себя непринужденно, делая вид, что для нее вся эта обстановка, вся работа — дело знакомое, привычное, и когда встретивший ее мастер шишкарного отделения Иван Яковлевич Медведев спросил:

— Ну, цыпленок, чем мы с тобой будем заниматься? — девочка ответила:

— Тем, что от нас потребует фронт!

Этим «цыпленком» была Лида Чекмарева, давшая на четвертом месяце после прихода на завод 200 проц. месячного задания и не снижавшая темпов в работе в период всей Отечественной войны.

Перед столом Дмитрия Павловича Зеленцева, начальника механосборочного цеха, стоит маленький коренастый мальчик с мелкими, рассеянными по всему лицу, веснушками, с серыми, немного прищуренными глазами. В руках он крутит пилотку. Волосы подстрижены под «польку», на самой макушке торчит непослушный светлорусый вихор.

— Как твоя фамилия? — спрашивает Дмитрий Павлович.

— Соловьев, Иван Иванович.

— Какому ремеслу ты хотел бы научиться, Иван Иванович?

— Я хочу быть хорошим слесарем.

И Ваня стал слесарем. Работал он с упоением, был образцом дисциплинированности. Но однажды после обеденного перерыва Ваня не явился на рабочее место. Бригадир, слесарь Григорий Яковлевич Брозкин, предполагая, что Ваня не успел пообедать, пошел в столовую проверить. Выйдя из цеха, он увидел, как около десяти подростков выстро-

ились в ряд. Каждый из них держал в руках конец проволоки, второй конец которой прикреплялся к железному обручу, Ваня кричал:

«Поезд отправляется в Москву!» Затем он свистнул, подражая кондуктору, прогудел, изображая паровозный свисток, после чего вся шеренга подростков пустилась по мощеному двору, толкая перед собой обруч.

Пробежав вокруг цеха, ребята бросили проволоку и отправились на свои рабочие места. Дмитрий Павлович спросил Ваню:

— Иван Иванович! Где же ты был?

— Простите, товарищ начальник, заиhrался, забыл про работу. Больше этого не повторится.

Но это повторялось еще не один раз.

Вместе с Иваном Ивановичем Соловьевым на завод прибыли подростки Рябов, Ахметов, Гаянов, Булаев. Это были не по годам серьезные ребята. Проработав два-три месяца, все они были внесены в списки стахановцев, как выполняющие нормы на 150—160 %. В скором времени Ваня Рябов, шестнадцатилетний юноша, был назначен бригадиром бригады слесарей-сборщиков. Впоследствии Ваня не один раз был участником слетов молодежи. Бригада, руководимая Ваней Рябовым, не знала показателей ниже 180 %. Она отличалась четкостью организации труда и образцовой дисциплиной. Ваня был человек общительный, жизнерадостный. Бригада относилась к нему с уважением, без возражений выслушивая его заслуженные упреки за ошибки, допущенные не только в работе, но и в быту.

Выпуск обогатительных машин требовал фасонных стальных отливок, которые до войны поступали с других заводов. Получение их сейчас прекратилось, и завод оказался в затруднительном положении. Выход был в срочном монтаже своей заводской электропечи. Вопрос о ней неоднократно обсуждался на технических совещаниях. Всем хотелось иметь сталь своей собственной отливки. На монтаж электропечи были мобилизованы все инженерно-технические силы завода. Рабочие монтировали электропечь, работали, не считаясь с затратой сил и времени. Коллектив завода жил и работал с мыслью о монтаже электропечи. К месту монтирования буквально началось паломничество.

Электропечь была смонтирована и пущена. Завод дал первые стальные отливки собственного производства. Литейщики закончили освоение деталей, получив необходимую для их литья оснастку.

Выполняя заказы цветной металлургии, завод в то же время изготавливал запасные части для сельскохозяйственных машин.

«Молния» механического цеха, ежедневно освещая ход выполнения задания по обработке запчастей для сельского хозяйства, требовала от токарей все большего и большего напряжения. Процент выработки в этом цехе почти все время держался на уровне 200—220 %. Молодая работница Тюлькина давала в среднем 215 %, Пивашева—200 %, Бабушкин—220 %. Агитаторы в беседах разъясняли значение этой продукции. Рабочие знали, что страна не может обеспечить армию и тыл хлебом, если сельхозмашины не будут снабжены запасными частями хорошего качества.

Ход выполнения программы не вызывал опасений. Во всех цехах завода шла напряженная, слаженная работа, и только в цехе металлических конструкций положение было тяжелым: из-за отсутствия тран-

спорта срывалась подача металла. По предложению парторга цеха т. Лощилова были оборудованы легкоходные тележки для подвозки металла, и угроза простоя из-за недодачи материала полностью отпала.

В марте 1942 г. литейный цех начал готовиться к встрече 1-го мая. На совещании по предмайскому социалистическому соревнованию Катя Иовичик первая попросила слово:

— Я выполняю задание на 160%, в предмайском соревновании я буду давать не меньше 180%. Призываю всех формовщиков не уходить из цеха, пока задание не будет перевыполнено. К ней присоединились другие рабочие, и план формовщиков за апрель был выполнен на 200%.

Подводя итоги предмайского социалистического соревнования, общезаводская стенная газета «За большевистскую работу» писала: «План первого квартала 1942 года по товарной продукции заводом выполнен на 113,6% и за апрель на 115,8%. Количество стахановцев с 159 человек в январе выросло до 248 человек в апреле. За истекшие 4 месяца многие товарищи добились высокой производительности труда. Токари: Федотов — 320%, Литвинов — 275%, Глушков Сергей — 260%, кузнец Парковский — 310%, электросварщик Мамонтов — 212%, бригада котельщика Коробова — 218%, модельщик Масунов — 215%, формовщица Куимова — 170%, слесарь Сазанов — 180%.

*
**

В июле 1942 года «Правда» сообщила, что Указом Президиума Верховного Совета СССР награждались работники завода:

Орденом «Знак Почета» мастер литейного цеха Корнильев, Иван Михайлович, стахановец-токарь механического цеха Федотов, Николай Васильевич.

Достижения доставались большим трудом. Дело в том, что материальные запасы постепенно истощались, а нового пополнения с запада не поступало. Изнашивалось и оборудование, замены же ему не было. За 8 месяцев состав рабочих изменился на 55 процентов: часть ушла на фронт, на смену им пришла молодежь.

У завода нехватало быстрорежущей стали, для производства ее требовался ферровольфрам, которого завод не имел и приобрести его в Новосибирске не представлялось никакой возможности. Нужно было найти заменители. Этим вопросом занялись инженерно-технические работники литейного цеха. После долгих исканий и изучений, заменителем ферровольфрама был предложен вольфрамовый концентрат, который, после ряда экспериментов, был прочно внедрен в производство.

Нехватало людей. Главзолото обещало выделить из своей системы рабочих с тем условием, что завод предоставит им общежитие. У завода не было своего жилищного фонда, но имелось старое, развалившееся деревянное здание хлебопекарни, закрытой госсанинспекцией, т. к. оно грозило обвалом. Одну стену этого сарая разобрали, поставили новый каркас, обшили тесом, засыпали шлаком и таким образом соорудили новое общежитие, куда было вселено 70 мужчин. 30 девушек вселили в пристройку к этому барaku.

В первых числах ноября в общезаводской стенгазете «За большевистскую работу» уже сообщалось, что за сентябрь план выполнен на 100,1%, в октябре 102,1, а годовой план был сделан на 105,7%. Так коллектив завода победил все трудности и оправдал доверие, оказанное ему партией и правительством.

В 1943 году трудности в работе сильно возросли. Литейный цех начал остро ощущать недостаток, а иногда и полное отсутствие исходных материалов.

Начальнику цеха Константину Михайловичу Алтабаеву чуть ли не ежедневно приходилось искать выход из создавшегося положения:

Так однажды завхоз цеха Исакова, возвращаясь из техснаба, доложила ему, что огнеупорного кирпича больше нет и скорого получения его не предполагается. Это означало прекращение работы цеха, обеспечивающего деталями механический и инструментальный цеха. Константин Михайлович решил заменить огнеупорный кирпич смесью огнеупорной глины с песком. Проведенный опыт дал положительные результаты. Цех продолжал работать.

Много трудностей переживал литейный цех. Чушковой чугуна был на исходе. Цех мог остановиться. Наконец, из Алапаевского завода прибыло 120 тонн долгожданного чушкового чугуна. Когда вагоны были разгружены и чугун принят на склад, выяснилось, что сертификата на присланный чугун не было. В вагонах без всякого разделения был навален в одну кучу чугун четырех или пяти марок. Рабочие цеха сумели разобрать присланный чугун по сортам, и это дало возможность использовать его по назначению.

Цех получил задание отлить картер двигателя экскаватора. Это была сложная деталь, изготовление моделей и стержневых ящиков которой потребовало бы две-три недели. Заказ же был срочный. Начальник цеха собрал на совет всех квалифицированных формовщиков и модельщиков.

Формовщик Александр Александрович Торопов, проработавший на заводе 10 лет, взялся изготовить форму по образцу. Присутствовавшие на совещании формовщики недоумевали, как же он сумеет вынуть образец из формы, без применения стержней. Торопов начал делать форму составной, по частям, разделив эти части бумажными прокладками, которые дали возможность разделить форму, не нарушая ее. Таких отъемных частей получилось шесть. После формовки все части он разнял и легко вынул образец из формы. Затем форма была собрана, произведена заливка и деталь была сделана к заданному сроку.

Дмитрий Павлович Воронин знал, что запас жидкого стекла на исходе и что техснаб едва ли сможет в скором времени приобрести его. Это могло привести к временному прекращению выпуска стального литья. Воронин в поисках заменителя нашел возможным жидкое стекло заменить ваграночным шлаком. Испытание и последующая работа печи показали, что найденный заменитель вполне полноценен.

Приближалась годовщина формирования Сибирской Гвардейской части. В обеденный перерыв в цехе проходил митинг. На митинге постановили: вместе со всеми цехами завода встать на 2-недельную фронттовую вахту и самоотверженным трудом добиться перевыполнения июньской программы.

26-го июня в «молнии» литейного цеха были опубликованы итоги выполнения задания рабочими цеха за пять дней.

«Натирщица Хивинцева до объявления фронттовой вахты выполнила норму на 190 проц., за первые пять дней вахты выполнила норму на 227 проц., формовщик Торопов с 180 проц. поднял выработку до 200 проц., формовщицы Назарова и Строкова с 180 проц. до 200 проц., шипарка Обухова с 190 проц. до 203 проц., модельщики Масунов и Богданов с 195 проц. до 220 проц.

Нехватало каркасных трубок. В городе их не было. И опять начались изыскания заменителя. Иван Михайлович Корнильев предложил заменить трубку металлическим прутком, теоретически доказав, что качество отливаемых деталей не изменится. Испытание подтвердило правильность обоснования Ивана Михайловича.

Завод получил заказ особого назначения. В практике эта работа выполнялась впервые. Рабочие искренне делали все, чтобы добиться высокого качества продукции. Но ведомство, куда отправлялась продукция, значительную часть ее браковало. Литейщики нервничали: на собраниях и совещаниях по адресу работников литейного цеха бросались обидные реплики:

«Если не умеете, не брались бы за такую продукцию. Не позорили бы доброе имя завода!»

Начальник литейного цеха и Корнильев лично проверяли состав шихты и формовочной смеси, не уходя из лаборатории до тех пор, пока не заканчивался анализ, по нескольку раз в день проверяли работу лучшей комсомольско-молодежной бригады Кати Иовшик, дававшей безукоризненные формы, но брак не снижался. Наконец, причина была раскрыта. Заливка форм производилась из ручного ковши сверху через прибыльную часть. При начале заливки чугуна, попадая в холодную форму, быстро остывал на ее стенках, образуя пленку, и, когда форма заполнялась, эта пленка содействовала образованию пористости этой части детали. Открыв причину, порождающую брак, инженерно-технические работники завода быстро нашли и возможности устранения ее.

Технический отдел разработал новую технологию и оснастку для отливки детали в 2-местную разъемную форму. Первые же опытные отливки по этой технологии резко повысили качество продукции. Новый вид опочного хозяйства потребовал изменения и последующих звеньев технологической цепи. Двухместные опоки оказались непосильными для ручной выбивки отработанных форм. Пришлось эту операцию механизировать, что было удачно разрешено путем применения пневматического пресса, подвешенного на поворотном консольном кране. Затем была механизирована и транспортировка двухместных форм. Ручная заливка была заменена механической. На поворотный консольный кран был подвешен ковш большой емкости. Так впервые в жизни завода было внедрено конвейерное производство, созданное трудами инженерно-технического коллектива.

Литейщики добились своего, они победили все препятствия, и 10-го ноября 1943 г. им было вручено переходящее цеховое Красное знамя.



В эти дни завод получил весьма срочный и серьезный заказ по изготовлению редукторов декомпозиера для Уральского алюминиевого завода. Вопрос об их изготовлении был поставлен на обсуждение партийно-хозяйственного актива, так как сроки для выполнения заказа даны были очень жесткие. Партийно-хозяйственный актив решил дать фронтовые задания всем цехам, а в цехах — тем рабочим, которые будут заняты изготовлением редукторов. В этот же день парторги и начальники цехов провели совещание с рабочими, намеченными для выполнения этого заказа. На цеховых совещаниях рабочие, получив фронтовые задания, внесли предложение: токарные станки, обрабатывающие редукторы, на обеденный перерыв не останавливать, обед токарям подносить на ра-

бочее место. Формовщикам, работающим на этом заказе, обед подготавливать к их приходу в обеденном зале ИТР, максимально сократив обеденный перерыв.

Заказ был выполнен в срок, а некоторыми рабочими досрочно. Цеховая стенгазета «Молния», подводя итоги выполнения заказа, писала:

«Токарь товарищ Федотов в среднем выполнял норму на 480 проц., токари Кудрявцева и Литвинов до 460 проц., токарь Сокольский, инвалид 2-й группы, не уходил из цеха, не закончив сменного задания; формовщики Зенцев и Забродин с учениками давали по 700 проц. за смену».

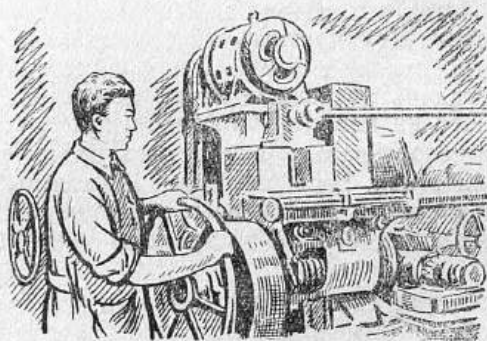
Весь период выполнения этого заказа в цехах висели аншлаги:

«Родине нужны редукторы! Закончим план по редукторам к 20 ноября!».

«Ответим на награждение товарища Сталина орденом Суворова 1-й степени новым производственным подъемом!»

Ноябрьский план завод выполнил по товарной продукции на 107 проц.

Так работал в суровые годы войны старейший в Новосибирске завод. Работники завода отдавали все свои силы великому делу защиты Родины от врага, и в победе над фашистскими захватчиками есть и их небольшая доля.



Легкая ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



В довоенные годы мастерские и фабрики Новосибирского горлеглопрома в основном обслуживали индивидуального потребителя, выполняя заказы на пальто, костюмы, платья, обувь, на различные вышивки, узоры, украшения.

Так, небольшая швейная фабрика № 1, обладавшая высококвалифицированными мастерами, производила художественные вышивки, шелковые отделки для дамских костюмов. Мастерская, носившая громкое название швейно-обувной фабрики № 2, обслуживалась всего лишь 70 рабочими, из которых 54 человека выполняло опять-таки индивидуальные заказы на верхнюю одежду и 16 человек вырабатывали модельную обувь.

На 3 фабрике вырабатывались в весьма скромных размерах швейные изделия индивидуального пошива и модельная обувь. Были еще швейная и сапоговаляльная фабрики с весьма ограниченными возможностями.

Особо приходится отметить трикотажную фабрику. В годы Сталинских пятилеток для нее был построен большой, специально приспособленный корпус. Фабрика располагала новым трикотажным оборудованием и в предвоенные годы уже выпускала добротную массовую продукцию: джемперы, белье, верхние мужские рубашки, дамские комбинезоны, чулки, носки, детские костюмчики и прочий ассортимент из шелка и хлопчатки.

Таково было состояние легкой промышленности Новосибирска в предвоенные годы.

**

С первых же дней войны новосибирские предприятия легкой промышленности были вынуждены сократить выпуск гражданских изделий. Появился один массовый заказчик — советское государство в лице Народного Комиссариата Обороны.

Его требования к швейникам были диаметрально противоположны требованиям довоенных заказчиков. Ему нужна была только стандартная, массовая и достаточно ограниченного ассортимента продукция. Это

вызывало необходимость немедленной перестройки всего производства в цехах фабрик горлегла, изменения всей технологии производства. А такая перестройка вызывала значительные трудности.

В первые же дни войны большинство высококвалифицированных портных, обувщиков, а самое главное — механиков по швейным машинам ушло на фронт. Механики стали одной из самых дефицитных профессий. Они нужны были сейчас и для реорганизации производства и установки новых машин, и для ремонта старых, и для перехода фабрик на конвейерную систему. К этому надо добавить и то, что с первых же дней войны полностью прекратилось снабжение швейных фабрик запасными частями.

В Новосибирске разворачивался новый, весьма важный завод. Страна требовала немедленно его продукции. Трикотажной фабрике горлегла пришлось уступить свои корпуса этому заводу, а самой перейти в совершенно непригодные для производства помещения, расположенные в пяти разных районах города. Это создало совершенно понятные и весьма большие затруднения, и все же через 12 дней после того, как трикотажная фабрика покинула свои корпуса, она уже выпускала новую для себя продукцию — продукцию военного времени.

В течение июля сорок первого года шла напряженная перестройка всех предприятий легкой промышленности города. На швейной фабрике № 1 все цеха перешли на выпуск гимнастеров и шаровар. Фабрика № 2 в течение 7 днейполнила свой машинный парк, доведя его до 56 единиц (вместо 12 прежних), и получила задание шить красноармейские шаровары.

Квалифицированным мастерам пришлось переучиваться для освоения новой, незнакомой им продукции и в то же время учить молодежь, пришедшую на фабрику. Количество рабочих в короткие сроки увеличилось в несколько раз и было доведено до 250 человек.

Состав рабочих пополнялся женщинами и девушками, пришедшими на производство заменить отцов, сыновей, мужей, братьев, ушедших на фронт, а главным образом, школьниками и учениками ремесленных училищ и школ ФЗО. Так, на фабрике № 1 насчитывалось до 70 проц. школьников и учеников ФЗО.

Пришли сюда и старики, ушедшие с фабрики «на покой». На швейную фабрику № 2 вернулся 65-летний Яков Михайлович Лебединер. У него не было сил встать снова к станку, но он пошел работать инструктором, педагогом, воспитателем и обучил десятки женщин, подростков искусству швейника.

Главный механик фабрики Павел Аксенович Попов обучил искусству механика 7 человек.

Людей все же нехватало, но работа шла уже так, что продукция фабрики вагонами отправлялась на фронт.

11 дней потребовалось швейной фабрике № 3 для того, чтобы поставить свой расширенный до 46 единиц машинный парк на одну трансмиссию и начать выпуск красноармейских шаровар.

Фабрика «Соревнование» в несколько дней была перестроена на выпуск ватного обмундирования.

Сапоговаляльная фабрика попала в очень затруднительное положение. Она получила большой заказ на армейские валенки. Это требовало немедленной перестройки всего технологического процесса производства и изготовления совершенно новых колодок. Заново пришлось механизировать цеха, подготовить новые кадры рабочих, и небольшая кустарная

сапоговаляльная фабрика за годы войны дала фронту 70 тыс. пар добротной, прочной, совершенно стандартной обуви.

Шорно-седельная фабрика была целиком переключена на выпуск артиллерийских седел, узд, шлей, хомуты и другого снаряжения для конной артиллерии.

В сентябре 1941 г. в Новосибирск прибыла часть эвакуированного оборудования швейной фабрики. За счет прибывших машин были расширены вошедшие в систему горлегпрома мастерские артелей имени Димитрова (фабрика № 4) и имени Стаханова (фабрика № 15), до войны бывшие в ведении промысловой кооперации, а сейчас вступившие в ряды предприятий горлегпрома.

Так в течение двух месяцев была полностью завершена перестройка всей работы легкой промышленности Новосибирска на военный лад.

В декабре 1941 г. горлегпрому правительством было дано задание за несколько дней сшить весьма значительное количество лыжных креплений. Сибирячки-швейницы, матери, жены и сестры фронтовиков, с небывалым энтузиазмом взялись за выполнение необычного заказа, требовавшего новой регулировки всех машин, изменения технологического процесса. Швейные машины, приспособленные максимум для пошивки шерстяного платья или обмундирования, должны были шить лыжные крепления. От грубой кожи ломались иглы, портились машины, запасных же частей не было и достать их неоткуда. Пришла на помощь рабочая смекалка. Одну сложную деталь, наиболее подвергавшуюся ломке, механики заменили более упрощенной, что помогло выйти из тяжелого положения, и заказ на лыжные крепления был выполнен раньше заданного срока.



Много трудностей было в годы войны для мастерских и фабрик горлегпрома. Так, например, у горлегпрома не было транспорта и готовую продукцию — брюки, ватные шаровары или телогрейки, работницам фабрики приходилось на санках перевозить для погрузки в вагоны. Таким же способом доставляли на себе и сырье со складов в цеха.

Нехватало угля, плохо отапливались цеха, и люди работали, не раздеваясь, с окоченевшими руками.

Фронт требовал одежды, обмундирования и артиллерийского снаряжения. Фабрики горлегпрома не успевали отвечать этим требованиям. Тогда встал вопрос о переводе швейных предприятий на конвейерную систему. Первыми были установлены конвейеры на фабриках «Соревнование», № 1 и шорно-седельной.

Если до войны, вернее до внедрения полной механизации производства, каждый рабочий фабрики давал в день 6,5 единицы продукции, то на механическом конвейере он стал давать в полтора раза больше, т. е. 9,7 единицы.

На первой швейной фабрике душой поточного метода работы был ее директор коммунист Константин Аронович Еселевич, его ближайшие помощники — главный инженер Лидия Яковлевна Скурят, бывший начальник цеха художественной вышивки и главный механик Попов.

Конвейеры пошли и дали резкое увеличение выхода продукции. Этому постоянно способствовала и та рационализация производства, которой уделяли много внимания рядовые работницы и руководители предприятий горлегпрома. Достаточно сказать, что за годы войны из 350

различных рационализаторских предложений было внедрено 215. Они дали государству 1.264.000 рублей экономии. Но кроме денежной экономии, рационализаторы предприятий легкой промышленности в Новосибирске помогли сэкономить материалы и увеличить тем самым выпуск продукции для фронта. Экономия 57 тыс. киловатт часов электроэнергии, 542 тонн топлива, 147 тыс. квадратных метров ткани, 22 тонн шерсти, 165 тыс. дециметров кожи и 36 тонн пряжи — все это были удары по врагу. Эти удары были сделаны рабочими и ИТР фабрик горлегпрома.

Главный механик фабрики № 1 Попов рационализировал шпульный колпачок швейной машины — особенно дефицитную деталь, о получении которой не могло быть и речи. Кроме того, он внес много ценных изменений в машины специального назначения.

Главный механик фабрики № 15 П. С. Рожков в 1942 г. пришел на производство с фронта, еще не оправившись как следует от ранения. Первой его задачей было наладить машинный парк, работавший с большими перебоями. Тов. Рожков организовал группу молодежи и обучил ее мастерству механиков швейных машин. Он научил рабочих любить машину и ухаживать за ней: «Пожалей машину раз — говорил он, — она тебе поможет за это 10 раз». Машинный парк при Рожкове стал работать безотказно, резко сократились простои.

Раскройный цех фабрики № 15 добился большой экономии в деньгах и в материале путем рациональной раскладки тканей.

За годы войны на фабриках горлегпрома значительно повысилась общая культура производства. Довоенные полукустарные предприятия совершенно изменили теперь свой производственный облик. В результате введения двух механических двухленточных конвейеров швейная фабрика № 4 занимает сейчас по своему техническому оснащению первое место среди предприятий горлегпрома. Установка на шорно-седельной фабрике электроподъемника для доставки сырья в цеха, пуск в 1943—1944 г. четырех конвейеров по пошивке армейской упряжи помогли коллективу фабрики занимать первые места во Всесоюзном социалистическом соревновании в 1944 г.

Совершенно неузнаваемой стала в техническом отношении и швейная фабрика № 1. Ее производительность возросла на 30 проц. Дело здесь не ограничилось только установкой конвейера и швейных машин с индивидуальными моторами. Каждая мотористка получила значительно более удобное рабочее место.

На швейной фабрике «Соревнование» был установлен одноленточный механизированный конвейер. Это повысило производительность фабрики на 25 проц.

Конвейеры были установлены и на швейной фабрике № 3.

Таким образом основные предприятия горлегпрома за годы Великой Отечественной войны резко повысили свою производственную культуру, увеличив выпуск продукции при уменьшении количества рабочих.

Механизация производства и постоянная борьба за повышение производительности труда дали возможность снизить и себестоимость продукции. Общая сумма экономии от этих мероприятий за годы войны составляет по Новосибирскому горлегпрому 1.565.000 рублей.

К концу войны горлегпром располагал 15 действующими предприятиями и, кроме того, были открыты три ателье, выпускавшие одежду и обувь для населения и, что особо важно — был пущен в ход собственный механический завод, призванный обеспечивать свои предприятия запасными частями и фурнитурой без помощи со стороны.

В результате всех этих мероприятий фабрики Новосибирского гор-
леглопрома за годы войны дали фронту 3.945.000 телогреек, ватных шаро-
вар, гимнастерок и брюк, 200 тыс. пилюток, 513 тыс. обмоток, почти 650
тыс. штук разного белья, 800 тыс. погон и 350 тыс. петлиц.

Сапого-валяльщики дали фронту 70.000 пар валенок.

Стахановцы шорно-седельной фабрики послали фронту 127 тыс. раз-
ных предметов артиллерийской упряжи, 11 тыс. кавалерийских седел и
больше 400 тыс. офицерских сумок.

Качество всей этой продукции всегда соответствовало утвержден-
ным образцам.

*
**

В заключение хочется сказать несколько слов о людях, которые в
годы Великой Отечественной войны совершали общее дело помощи фрон-
ту в разгроме врага, в деле приближения победы. Их много, но скажем
хотя бы о некоторых. Муж и сын 55-летней беспартийной швеи мотори-
стки швейной фабрики № 1 Александры Давыдовны Коробейниковой по-
гибли на фронте. Горесть утраты не сломила дух патриотки. Коробейни-
кова стала двухсотницей — она ежедневно выполняла по две нормы и
работа ее всегда отличалась высоким качеством.

Сорокачетырехлетняя беспартийная швея-мотористка швейной фаб-
рики № 1 Серафима Егоровна Давыдова потеряла на фронте мужа. Ее
сын сражался с немецкими захватчиками. Верной дочери Родины было
мало того, что она в пример другим вдвое перевыполняла производст-
венные задания. Тов. Давыдова взяла на воспитание ребенка, отец кото-
рого погиб на войне, а мать умерла.

Комсомолка Екатерина Левшина пришла на фабрику № 1 подрост-
ком, чтобы заменить ушедших на фронт. Отличаясь высокой дисципли-
нированностью, Левшина стала работать на многих деталях, всегда вы-
полняя план на 250 проц.

На фабрике № 15 жена капитана Советской Армии Саханова свою
годовую норму выполнила за три месяца. В самые трудные дни войны
она не теряла бодрости духа. Ее письма к мужу поддерживали в нем
боевую энергию и воодушевляли на новые ратные подвиги. Уехав к му-
жу в Калининград, тов. Саханова и сейчас поддерживает связь с кол-
лективом своей фабрики.

Получив известие о гибели на фронте мужа, работница Евгения Ва-
сильевна Трифонова поклялась в цехе своим упорным трудом отомстить
фашистским гадам за смерть мужа и систематически выполняла по пять
норм в смену.

Поистине огромна роль молодежи на швейной фабрике № 15. Моло-
дые работницы Исаева, Рубанова, Чебанова, Демченко, Бурых и ряд
других ушли на фронт добровольцами. Все они награждены медаля-
ми «За боевые заслуги». А в цехах в это время боролись за победу
т.т. Чеснокова (500 проц.), Белоусова (400 проц.), Оскиркина (500 проц.),
Бачева (300 проц.), Тюрина (500 проц.) и другие. Эти передовые стаха-
новки подавали пример остальной молодежи, увлекая за собой и пожи-
лых работниц. Молодая девушка Шестакова справилась с трудной про-
фессией механика, отлично овладев ею. Восемнадцатилетняя Валя Чес-
нокова стала начальником конвейера лучшей ленты.

Некоторые работницы до войны почти никогда не выполняли норм выработки. В годы великого испытания это стало позором, и работницы Якунова, Грабова, Стрельникова резко изменили свое отношение к работе и стали систематически перевыполнять программу, неуклонно улучшая качество продукции.

Война выдвинула многих рядовых работниц на руководящие должности, вскрыв при этом их дарования, о которых в другое время мы, возможно, и не узнали бы. Лидия Яковлевна Скурят до войны руководила на первой фабрике цехом художественных изделий. Сейчас она — технический руководитель фабрики, совершенно изменившей свой технический облик и ставшей предприятием, целиком механизированным. Тов. Скурят ввела у себя на производстве 2 конвейера, установила жесткую систему бракеража продукции, добившись высокого ее качества.

Передовым агрегатом первого цеха фабрики № 15 командует работница Наталья Алексеевна Арсенова. До войны она была рядовой мотористкой; вместе с нею из простых швейниц выросла до начальника агрегата Клавдия Алексеевна Черных.

Отличные организаторы — большевики. директор швейной фабрики № 1 тов. Еселевич, директор фабрики № 15 тов. Шварц, главный механик фабрики № 15 тов. Рожков, фронтовик мастер конвейера швейной фабрики № 4 тов. Аборина, главный механик фабрики № 4 фронтовик Мухин, по праву гордятся полученными ими за годы войны правительственными наградами и поощрениями.

Это те люди, которые, как говорил товарищ Сталин, «...во время Отечественной войны развернули напряженную и кипучую работу на помощь фронту, проявляя настоящий трудовой героизм».



Трудовая ДОБЛЕСТЬ

На многих улицах Новосибирска можно видеть простенькую вывеску со скромной надписью: «Промыслово-кооперативная артель».

Разнообразна деятельность предприятий промышленной кооперации города. Так, артель имени 5 декабря до войны изготовляла простенькие односпальные и роскошные двухспальные никелированные кровати. 17000 кроватей в год сдавала на рынок артель. Этого количества хватало для удовлетворения потребностей не только города, но и ряда районов области. Артель «Кошмовал» на 45 — 50 тыс. руб. в месяц выпускала различных изделий из шерсти: строительную кошму для утепления дверей и стен, первосортные пимы, подхомутники, шахтерские войлочные шляпы, шерстяные варежки. Артель «Мехпром» обрабатывала и окрашивала меха и подбирала их на шапки.

Можно еще указать на артели: «Симфония», им. Кирова, «Молот» и многие другие, изготовлявшие до войны баяны, гармонии, крестьянские брички, несгораемые кассы, дамские сумочки, портфели, брючные крючки, обрабатывавшие овчины и занимавшиеся шитьем по заказу овчинных полушубков, модных костюмов, хромовых сапог и лайковых тапочек.

Перед Великой Отечественной войной кооперативная промышленность и промыслы Новосибирска давали стране почти на 115 млн. рублей продукции.

В городе возникли такие предприятия, как металлообрабатывающие артели «Боевик» и «Двигатель», швейные им. Димитрова и «Сиб-одежда», кожевенно-обувная «Кожобъединение» и др.

Так было перед началом Великой Отечественной войны.



Через несколько дней после начала войны многие мужчины ушли из промысловых артелей в армию.

Работа в артели «Кошмовал» тяжелая. На производстве — одни мужчины.

Было их 200 человек и почти все ушли в армию с первых же дней войны... Осталось всего 8 человек.

Главный инженер артели «Симфония» Петр Иванович Парамонов рассказывает:

— Через несколько дней после начала войны я пришел утром в мастерские. Вижу — в некоторых цехах ни души. Бросился искать народ, справляться. Оказывается, все в военкомате. Производство остановилось. Стали поговаривать о закрытии мастерских.

Но вот к председателю артели «Кошмовал» однажды пришла жена мастера-пимоката, ушедшего на фронт, Нина Михайловна Вогайцева. Она скромно предложила:

— Я у вас работала надомницей: вязала варежки. А теперь хочу работать на месте мужа. Возьмите меня в артель...

— Дело у нас тяжелое, — ответил председатель — женщины у нас никогда не работали.

— Знаю, что не работали, — ответила Вогайцева, — а я попробую. Может быть, что-нибудь и получится.

В артель «Мехпром» пришли с такой же просьбой надомницы Екатерина Федоровна Садчикова, Анна Николаевна Хохлова. Анна Павловна Скутина привела с собой двух дочерей: Веру и Нину. В «Симфонию» пришла Антонина Степановна Большакова. Возвращались на производство старики, приходили женщины — жены фронтовиков, подростки из школ, дети отцов, защищавших Родину.

Оказывается, есть люди! Есть кому встать у станков и верстаков, есть кому вернуть жизнь опустевшим мастерским.

Надо было только их учить и работать, работать и учить. Но нельзя было ни учить, ни работать по-старому. Все надо было делать по-новому, быстрее и лучше.



В артелях началась борьба за новую технику, за новую организацию труда.

Издавна в мастерских промысловой кооперации преобладало мелкосерийное и штучное производство. Это не позволяло широко вводить механизацию и требовало применения умелых рук высококвалифицированных рабочих. В них была вся сила небольших коллективов. Недаром каждый квалифицированный работник в артели носит гордое звание — мастер: мастер-пимокат, мастер-закройщик, мастер-парикмахер. Это мастер своего дела, искусный работник, высококвалифицированный рабочий.

Но в начале войны мастера ушли в армию, а в мастерские пришли новые люди, знающие производство только по рассказам своих отцов, мужей и старших братьев.

Артель «Симфония» изготавливала венские гармонии и баяны. Детали музыкальных инструментов, мелкие и легкие, обрабатывались вручную или на небольших станках. И вдруг в конце 1941 г. артель получила задание:

— Изготавливать лыжи!

Что такое лыжи, знают все, а вот как их изготовить, не знают многие. Не знали об этом и в «Симфонии».

Когда начальники цехов и мастера изучили технологию и технические условия изготовления лыж, то увидели, что в мастерских нет для этого ни оборудования, ни большой сушилки для заготовок леса, нет и людей, умеющих делать лыжи.

И все же в цехах появились мощные деревообрабатывающие станки: фуговальный, рейсмус, фрезерный. Не могли найти только вертикально-фрезерного станка для обработки галтелей и парового утюга для загибки и сушки носков у лыж.

— Будем делать их своими силами, — предложил механик Франц Иосифович Видерман. — Другого выхода нет.

Видерман — чех по национальности. В Сибири он жил со времени первой мировой войны, как военнопленный, но полюбил ее могучие просторы, людей и она стала ему второй родиной. Два сына его ушли в Советскую Армию, дочь работала в военном госпитале.

Помощниками механика в мастерской были токарь и слесаря, среди них Голубев — старик и Скопов — больной. Но старый Видерман смело взялся за дело. Он сделал чертежи фрезерного станка, парового утюга, инструмента, приспособлений.

В маленькой механической мастерской люди работали день и ночь. Но когда было расставлено оборудование, изготовлены инструменты и приспособления, привезен лес (а делалось все это одновременно), мастерская приступила к изготовлению лыж. Но дело шло плохо. Не было еще ни опыта, ни сноровки. Быстро уставали девушки, непривычные к такой работе, не ладилось дело у столяров, которые едва обрабатывали за смену по 50 лыж.

— Так дело не пойдет, — заявил столяр краснодеревец Павел Михайлович Бондаренко, поглядывая на работу своих товарищей, — так помогать фронту нельзя...

Он встал за отделочный станок и обработал за смену 150 лыж.

— Павел Михайлович, — заметил кто-то в шутку, — может быть ты и 200 сделаешь?

Бондаренко коротко ответил:

— Попробую...

И через несколько дней он сделал 250, 300, а потом потребовал:

— Дайте мне в помощь ученицу.

К нему прикрепили Таню Ежову. Вдвоем они стали обрабатывать 500 — 550 лыж в смену. За Павлом Михайловичем потянулись столяры Чемакин, Рискин, Петров... Учились у него работе другие и скоро производство лыж было поставлено на высокую ступень.

*
**

До войны в артели имени 5 декабря изготавливали кровати, а в конце октября 1941 г. артель получила задание на изготовление совершенно иных изделий из металла, значительно сложнее кровати. В них есть точные детали, а главное их нужно делать тысячами, потоком. Потребовалась установка дополнительного оборудования, изготовление большого количества инструмента и штампов.

Никто не знал в артели, как их делать. Учиться этому производству надо было самому и обучать ему других.

На помощь пришли заводы им. Чкалова и им. Ленина. Они прислали своих специалистов, помогли изготовить штампы, инструмент. Техникой производства руководил опытный технолог и конструктор Василий Федорович Поцеленко.

Прошло несколько месяцев тяжелой и напряженной работы, однако артель не выпустила ни одного изделия.

Партийный комитет прислал в артель нового главного инженера коммуниста Ивана Васильевича Шапочкина.

Началось тщательное изучение технологии, организации, конструкции. В процессе изучения выяснилось, что присланный образец имел серьезные конструктивные недостатки, которые мешали наладить точное производство.

Освоение производством новой модели после этого стало продвигаться довольно быстро. Усиленно работала творческая мысль коллектива.

Василий Федорович Поцеленко жил в мастерских. На бумаге, на обрезках фанеры или куске листового железа, часто у верстака и станка, чертил он на ходу эскизы мелких приспособлений инструментов, штампов и немедленно отдавал их в работу. Он неотступно следил за изготовлением технологической оснастки, без промедления вносил необходимые поправки и изменения в конструкции. Стремился как можно больше использовать в производстве все, что было уже сделано по технологии первого образца гранаты.

Долгое время не могли найти машины для выбуртовки корпуса изделия и сборки его с крышкой. Слесарь-инструментальщик Овчинников предложил изготовить специальное приспособление к сверлильным станкам, заменившими машины для выбуртовки.

Большой вклад в это производство внес главный инженер артели Шапочкин. Под его руководством и его чертежам слесарь Утенко сделал для изделия специальный станок. Применение механизации вместо ручного труда повысило производительность в сотни раз.

Через полтора месяца упорного труда коллектив артели им. 5 декабря праздновал свою победу. Производство новых изделий было освоено.

*
**

...До войны в мастерских артели «Молот» стояло два токарных станка старой конструкции, два механических и один ручной прессы, один сверлильный и один фрезерный станки. Вот и все. Изготавливали в мастерских несгораемые кассы, простенькие станки для оплетки провода, производили небольшие котельные и жестяные работы.

В декабре 1941 г. артель «Молот» получила задание изготавливать большой и сложный агрегат, состоящий из многих деталей, требующий заводской организации производства и различного оборудования.

Вначале предполагалось, что в артели будут изготавливать несложные детали и производить сборку, а детали сложные и ответственные привозить с других заводов. Но очень скоро убедились, что получать детали со стороны дело невозможное. Тогда было решено организовать полное производство в мастерских артели.

В «Молот» привезли нужное оборудование. Укрепили техническое руководство. Главным инженером назначили Ивана Васильевича Шапочкина.

80% рабочих «Молота» была молодежь — подростки 14—16 лет. Высококвалифицированных рабочих на многих участках пришлось ставить по одному, а в помощь им давать учеников.

Сколько же нужно было иметь любви к делу, настойчивости, изобретательности, чтобы с такими людскими силами организовать производство сложного агрегата!

С мая 1943 г. стали выпускаться заказанные агрегаты с маркой артели «Молот». Это были агрегаты с улучшенной конструкцией. Радионализаторами и изобретателями в них было внесено 57 конструктивных изменений.

Большую инициативу и смекалку проявили в усовершенствовании агрегата и улучшении технологии конструктор Иоанисиани, слесари Белокуров, Артюхов, Калашников, токари Лысенко, Аркадий Шестаков и многие другие...

Механизируя процессы, внедряя высокопроизводительные инструменты и приспособления, упрощая операции, организуя крупно-серийное и поточное производство, непрерывно совершенствуя конструкции — такими средствами ростили новое производство в своих мастерских скромные работники промысловой кооперации.

**

Как жили, в каких условиях работали люди в военное время?

Строгальщица Мария Ефимовна Рябова, из артели «Молот», рассказывает о себе:

— Проработала я ученицей одну неделю. Еще не успела осмотреться в мастерской, научиться управлять станком, как моего учителя, высококвалифицированного строгальщика, мобилизовали в армию.

Говорит мне мастер:

— Теперь, Рябова, работай самостоятельно. Работай и учись. Помогать тебе будут, но больше надейся на себя...

— Первое время, много я слез пролила; дадут деталь, расскажут, как делать. Поставлю я ее на станок, а обрабатывать боюсь: как бы в брак не загнать. Вот в такие минуты и плакала.

— Не умела я затачивать резцы. Несколько раз помогал мне токарь — сосед по станку. Потом мне стыдно стало отрывать его от работы. Нашла я как-то железный брусок, похожий на резец, и заточила его. Показала токарю, спрашиваю — правильно? Он осмотрел мою заточку и говорит — правильно! Так пока не научилась и делала: заточу брусок, покажу его мастеру Ивану Ивановичу Белокурову или токарю, и если они скажут, что я хорошо заточила его, то уже потом по бруску я затачивала настоящий резец из самокала.

Слесарь-инструментальщик Михаил Васильевич Артюхов дополняет рассказ Рябовой:

— Труднее было работать зимой. Придешь утром в цех, а тисы инеем покрылись от мороза. Нехватало инструмента. Приходилось делать его самим. Даже пилы слесарные насекали сами.

— Работали много: по 12—16 часов. Иногда по 2—3 суток не выходили из цеха, но доклады и лекции по международному положению или большим событиям в стране у нас проводились часто. Газеты мы читали каждый день, редкий день проходил без собраний в обеденный перерыв.

— У нас, в артели им. Кирова — вспоминает сварщица Евгения Федоровна Масловская, — во время войны делали для армии пароконные повозки. Работа эта тяжелая, не женская. Мужчин у нас было очень мало, и я одно время работала кузнецом. Часто приходилось заниматься погрузкой или выгрузкой осевого железа и леса.

Бывало и так...

— Только придешь домой со смены, не успеешь отдохнуть, как из артели прибегают рассыльный, зовет:

— Масловская, иди на погрузку повозок. Пришли вагоны.

Другой раз рассердишься, станешь ругаться, а рассыльный в ответ:

— Нужно для фронта!

И пойдешь... В повозке — полтонны, а ее по плахам приходится поднимать в вагон. Иногда на улице слякоть, дождь или сильный мороз. Многое пришлось испытать, но во время войны всякий труд был хорош, если он приносил пользу государству, помогал победе.

Так работали женщины.

А ведь не было за время войны такого коллектива, куда бы не приходила тяжелая весть о героической смерти мужа, брата, отца. Теплым вниманием, заботой помогали товарищи по работе переносить тяжелую боль утраты дорогого человека семье погибшего фронтовика.

Люди работали искренне, честно и никто из них не ждал за свой труд каких-либо наград и больших заработков. Некоторые старики инвалиды возвращались снова на производство. Никто не заставлял старика инвалида кузнеца Павла Ивановича Гузенко из артели им. 5 декабря выходить на работу, а он, забыв старость, снова каждый день стоял у горна и заправлял инструмент. У Гузенко паховая грыжа. Иногда у него были приступы. Тогда старик уходил от своей наковальни куда-нибудь в сторонку, отлеживался там и через час — другой снова возвращался к своему делу.

А как работала молодежь?

— В артелях «Молот» и им. 5 декабря больше половины всех рабочих были подростки в возрасте 14—16 лет. Зимой они прибегали на работу на коньках. Если кого нужно было куда послать, он обязательно отправлялся на коньках. Вот эти ребята и выполняли все то, чего требовала от артели страна в условиях войны.

А было с ними очень трудно, особенно в ночных сменах. Ребята утомлялись и хотели спать. Помню, когда один паренек забрался на шкаф и прикрылся там листом железа. Другого полсмены мы никак не могли найти, а он забрался под ящик, и если бы пола его фуфайки не высунулась из-под укрытия, так мы и не нашли бы парня.

— Чтобы поддерживать дисциплину, мы часто собирали ребят, беседовали с ними, рассказывали им о фронте. Иногда писали вместе с ними коллективные письма отцам и братьям в армию. Но бывали и такие случаи:

— Видишь, начал шалить паренек. Вызовешь его и пригрозить:

— Если будешь плохо работать, напишу письмо отцу на фронт.

Паренек в слезы. Станешь расспрашивать, и оказывается: нет у него отца: немцы убили...



Прошла война.

В сердцах людей она оставила неизгладимый след. Одни артели вернулись к своему старому довоенному производству, другие начали выпускать новые изделия. Но и сейчас еще люди с гордостью говорят о том, что они сделали во время войны.

В артели «Симфония» подсчитали: отправлено в армию лыж — 31 тыс., креплений к лыжам — 118 тыс. комплектов, пуговиц металлических и крючков брючных около двух с половиной миллионов, трубок-носогреек 171 тыс., гармоний семь тыс., звездочек к погонам 164 тыс. и много других мелких изделий.

Артель «Сибодержда» для армии шила куртки, телогрейки, брюки ватные, гимнастерки, пилотки, маскировочные халаты, сумки гранатные, чехлы на самолеты: 40—50 тыс. изделий в месяц!

Артель «Кошмовал» вырабатывала ежемесячно 1500 пар валенок, до 7000 пар подшивных стелек к валенкам и до одной тонны тонкого фетра на стельки в кожаную обувь.

Можно еще указать на пароконные повозки, изготавливавшиеся артелью им. Кирова, ручные телефонные катушки — артели «Боевик», на сотни тысяч комплектов арматуры специального назначения, изготовленных артелями «Молот» и им. 5 декабря, на десятки тысяч полушубков, сотни тысяч овчин, на тысячи шубных рукавиц — артели «Мехпром».

А как работали!

В артели «Сибодежда» закройщица Антонина Васильевна Сахаровская умела так экономить ткань, что к ней приходили из мастерских всего города, чтобы поучиться, как из отпущенного по строгим нормам материала можно сшить лишнюю рубашку, а 16-летняя швея Надя Надежкина, работая по раскрою Сахаровской, за свою смену выполняла по 3—4 нормы.

До войны в артели им. 5 декабря ни один штамповщик на механическом прессе не делал больше 2,5 тыс. вырубков. А во время войны количество вырубков достигало 10 тыс., а 6,5 — 8 тыс. считалось нормальной работой.

А какие золотые руки были у рабочих!

В артели «Молот» Мария Ивановна Аверина работала электросварщиком, прессовщиком, маляром металлических изделий, Любовь Николаевна Соловьева — строгальщиком, паяльщиком, токарем, штамповщиком. В артели им. Кирова токарь Нина Афанасьевна Гудошникова часто работала и на болторезном станке.

...Так осваивали военное производство, так трудились скромные люди промысловой кооперации, защищая свою Родину.

Наступила мирная жизнь, пора 4-й Сталинской пятилетки. Вернулись из армии старые опытные мастера и увидели, как много нового стало в их мастерских. Свой старый опыт они теперь приложат к тому новому, что родилось в производстве во время войны. И скоро творческий труд советских людей, одержавших блестящую победу над немецкими фашистскими захватчиками и еще более окрепших в этой суровой борьбе, создаст такие богатства, о которых не мечтали самые смелые люди. Это будут богатства советских людей, завоевавших вечную славу доблестью своего труда.





Железнодорожники Томской дороги в годы Великой Отечественной войны, как и весь советский народ, отдавали свои силы, знания, опыт и энергию на помощь фронту, на помощь победе Советской Армии над врагом.

Естественно, что объем работы дороги увеличивался из года в год. Угля, например, в 1945 г. грузилось на 364 вагона или на 5500 тонн в сутки больше, чем в 1942 году.

Оборот вагонов в последнем году войны ускорился на 30 процентов, нагрузка же на каждый вагон возросла на 20 процентов. Благодаря внедрению в жизнь лунинских методов работы значительно улучшилось использование паровозов. Так, пробег товарного локомотива без капитального ремонта в годы войны по сравнению с 1940 г. возрос на 150 тысяч, а без подъемного ремонта — на 16 тысяч км.

В последнем году войны количество вагонов, выпускаемых из капитального ремонта, возросло в три раза. За годы войны путейщами отремонтировано 1200 км. рельс, 14 тысяч тонн накладок.

Успеху томских железнодорожников во многом способствовало то, что в предшествующие годы магистраль была оснащена новейшей техникой, а в годы войны железнодорожники неуклонно укрепляли организованность и дисциплину, проявляли творческую инициативу и внедряли передовые методы социалистического труда.

*

10 ноября 1941 г. с технических курсов НКПС вернулся в депо Новосибирск Федор Царенко.

Война требовала новых методов работы, уплотнения рабочего дня, замены 5 человек мирного времени двумя, но с таким же производственным эффектом. В Новосибирском депо росло лунинское движение, открывавшее неиссякаемые резервы увеличения производительности труда. Лунинское движение охватило не только паровозников, но и ремонтников. Война подсказала эту необходимость. Бригадир молодежной бригады подъемного цеха Николай Неврозов первым в депо выступил зачинателем внедрения лунинских методов и в ремонтном деле.

Он сказал: «Норма простоя паровоза на подъемочном ремонте 108 часов, мы можем сократить ее до 80 часов».

В действительности же бригада т. Невротова выпустила из подъемочного ремонта паровоз за двое суток. Это был невиданный рекорд. Мастера с богатым опытом ходили вокруг паровоза, выстукивали его, стараясь найти какой-либо дефект в ремонте, но все было сделано безупречно.

По новому методу стали работать бригадир Иван Мокеев, слесари Немкин, Липатов, Тарасов, Ерофеев.



Война требовала людских пополнений. Защищать Родину уходили паровозники, ремонтники Новосибирского депо. Их замещали юноши и девушки. Они не по годам серьезные и хмурые. Война накладывала на них свой отпечаток. Партийная и профсоюзная организации депо сумели хорошо поставить шефство опытных рабочих над молодыми. Были организованы своеобразные школы у реверсов, станка, у слесарных тисов. За военные годы токари Г. Брянцев, Кузнецов, Мельников, Сенькин, Ляшенко, Плутников, Тюрин, Торгашев, шлифовальщица Толочко, строгальщицы Голобоков, Цветкова и Щербакова подготовили не один десяток квалифицированных станочников.

Но особенно заметна была шефская работа в цехе паровозников, выдвинувшем ряд крупных работников. Известный теперь на сети дорог машинист-орденоносец Станислав Корвель в начале войны был помощником машиниста, сейчас же он и его напарник т. Пожидаев — непревзойденные мастера скоростного вождения поездов. В дни войны по всей дороге стали известны имена машинистов Мухина, Худова, Даниша, Третьякова, Дубинина, Тупицына, Г. Казакова, С. Гаврилова, Цибизова, Ласточкина, Жидкова, Таранина, Виктора Зиновьева, Кочеткова, Баклайкина, Халмагорского, Петра Алексеева, Мельникова, Краснова, Михайлова, Шувалова, Майского. Они стали гордостью томских паровозников. Многие из них сейчас на высоких командных постах.

Новосибирское депо — замечательная кузница кадров. В военные годы сюда пришло более 600 молодых рабочих. Всех их обучили, поставили на верный трудовой путь. Ивану Захарову шёл всего лишь 15-й год, когда он впервые переступил порог Новосибирского депо, теперь он знатный слесарь подъемочного цеха, работает по 5 разряду. Виктор Бухарев пришел в 1942 г. 15-летним пареньком, его приняли паровозным кочегаром, потом он успешно ездил помощником машиниста, а сейчас хорошо учится на курсах машинистов. Так же и братья Снетковы и Александр Михайлов, и Николай Петров, и Николай Гуторов — отменные мастеровые, пятиразрядники.



Лунинское движение сыграло огромную роль в выполнении коллективом Новосибирского депо государственных заданий военных лет. В 1942 г. количество лунинцев составляло 137, лунинских паровозов — 45, стоимость промывочного ремонта паровозов в рублях была снижена на 17 процентов против установленной нормы, техническая же скорость перевыполнена на 1,6 километра. Более чем на 18 тысяч километров увеличился пробег между подъемкой.

В 1943 г. количество лунинцев возросло до 448 человек, стахановцев — 466 человек, лунинских паровозов — 75, стоимость промывки в рублях снизилась против нормы на 20,4 процента. Техническая скорость перевыполнена на 1,9 км. Значительно увеличен пробег между подъемной. Общая производительность труда в депо составила 183 проц.

В 1944 и 1945 гг. лунинцев — 473 человека, лунинских паровозов — 77, стоимость промывочного ремонта снизилась на 25 проц. Техническая скорость возросла на 3 км., производительность труда — до 186 проц.

Новосибирское депо — важнейшее на магистрали Кузбасса. Депо, воспитавшее Героя Социалистического Труда Николая Лунина, Станислава Корвеля и многих других замечательных водителей поездов и специалистов ремонтного цеха, внесло свой достойный вклад в святое дело победы над гитлеровскими захватчиками.

В 1943 г. Николай Лунин на личные сбережения в те дни закупил эшелон кузбасского угля и по разрешению советского правительства отвел его в Сталинград. В приветственном слове жителям героического Сталинграда Лунин рассказал о трудовых подвигах советских людей в далеком тылу, в заснеженной Сибири. Он говорил о людях своего родного депо.

*
**

Прокопьевск тех дней — суровый шахтерский город. Станция Усяты, расположенная между гигантскими угольными шахтами — основной фронт погрузки. И вот здесь маневровый диспетчер Федор Шишов, добиваясь увеличения погрузки, решил заново пересмотреть технологический процесс работы станции.

Ему важно было найти, где терялось драгоценное время в период погрузки. В одно из ночных дежурств, помогая маневровому диспетчеру, Федор Шишов проследил каждую операцию погрузки и, когда подвел итоги своим наблюдениям, пришел к выводу, что при таких методах работы получается систематический недогруз станцией угля. А его можно и должно грузить значительно больше.

С этой мыслью Шишов пришел к командиру смены желдорцеха Лычакову и вместе с ним проверил свои расчеты.

Получился неожиданный и к тому же неутешительный итог: станция Усяты ежедневно теряла 17—19 тыс. вагоно-часов, более чем на 5 часов был завышен простой вагонов с местным грузом. Вот где терялся необходимый для дороги порожняк, вот в чем была причина того, что станция, напрягая все усилия, все же грузила угля меньше, чем она могла это делать.

И два передовых командира Шишов и Лычаков твердо решили в первое же свое дежурство опрокинуть установившиеся годами нормы погрузки угля.

Они начали с вагонников. На обработку состава полагалось 60 минут. При некоторой перестройке методов работы подготовить состав удалось за 30 минут, причем сюда же вошли и две другие операции: отцепка и подформирование.

30 минут найдены. Но этого мало. Шишов ищет новые резервы.

— Формировать маршруты на подъездных путях шахты, минуя маневровый парк треста, выдавать их на станцию, — дает он распоряжения своим подчиненным.

Так началась борьба за единый технологический процесс станции и подъездных путей.

Из Белово прибыло 2 порожняковых маршрута. Шишов объявил их стахановскими. Сообщил об этом Лычакову, предупредив, что через 15 минут угольщики могут подослать паровоз.

А на станции уже знали о том, что сегодня каждый угольный маршрут объявлен стахановским. Вот почему маневровый машинист тов. Клим, всегда работавший с большой сноровкой, сегодня особенно расчетливо делал заезды. Короткий рейс у механика маневрового паровоза. Здесь уже, кажется, не на чем экономить, но Клим нашел. Он быстро ознакомился с расстановкой вагонов в составе и за 4 рейса, вместо 6, сформировал маршрут.

На подъездных путях составитель Сурков подавал вагоны группами по мере накопления груженых вагонов. Он также сэкономил 30 минут. Через 3 часа 30 минут стахановский маршрут был выдан сразу на станцию без захода в маневровый парк угольного треста и ушел точно по расписанию. Вместо 13 часов маршрут сделал полный оборот по станции и подъездным путям за 4 часа 30 мин. Это была первая победа.

Вскоре Федор Шишов получил теплую приветственную телеграмму от секретаря Новосибирского Обкома ВКП(б) М. В. Кулагина. Шишов читал телеграмму своей смене, взволнованный тем, как высоко оценен их труд, труд скромных тружеников углепогрузочной станции.

На фронтах Отечественной войны созревала победа. А отсюда, с далекого Прокопьевска, со станции, где уже появилось много последователей Шишова, сплошной лентой шли стахановские маршруты на запад.

Проходили дни, горняки и железнодорожники единой смены находили новые резервы и уже стахановские маршруты оборачивались за 2½ часа.

Биография стахановца военного времени Федора Шишова отражена в волнующих цифрах. Вот цифры этих дней.

На каждом стахановском маршруте норма простоя вагона сокращалась на 5—6 час., ежедневно станция получала дополнительно 60 вагонов для погрузки... В первый месяц рождения метода Шишова станция получила 304 дополнительных вагона для погрузки угля, сэкономив свыше 400 тысяч рублей.

У Шишова появилось много последователей. Железнодорожники Анжерской, Кольчугино и других углепогрузочных станций, перенимая его опыт, также стали организовывать стахановские маршруты. А на самой станции маневровые диспетчеры Кузьмич и Фисько уже опережали родоначальника стахановских маршрутов. В дни войны стахановцами военного времени были шишовцы. В суровые декабрьские дни 1942 г. Федор Шишов одержал блестящую победу. 6 стахановских маршрутов было обработано за смену, 90 проц. суточного плана погрузки угля дали шишовцы станции Усыты за 12 часов.

Так в далеком шахтерском городе, на станции, расположенной между гигантскими угольными шахтами, во время войны была создана новая стахановская технология, технология военного времени.

Так пускай стих расскажет потомству
Про года боевые, когда
И гремели и пели по Томской,
Уходя на войну, поезда.

Как в дни далекой юности, так и в дни войны, она — простая советская работница — машинист Зоя Летуновская не расставалась с самыми верными своими друзьями — книгами и газетами. Если к знатным машинистам Гулюку, Шолкину и Пинчуку шли паровозники за справками о профиле пути, узнать о работе той или другой детали на паровозе, то к Летуновской прежде всего обращались с одним вопросом:

— Что сегодня слышно, Зоя Андреевна?

И она знала, что хотят узнать от нее паровозники. Зоя Андреевна умела очень просто и сжато рассказать, как идут дела на фронте. В беседах со своими товарищами по труду она умела так убедительно использовать прочитанный материал, что любая встававшая перед ними трудность начинала казаться ничтожной по сравнению с теми трудностями, которые преодолевались всей страной в борьбе с фашистскими захватчиками.

Когда Летуновская приехала в Инскую из депо Дно Октябрьской дороги, она знала, что Инскую называют «воротами Кузбасса», «сердцем дороги» и ей казалось, что эти определения уже устарели и что в дни войны Инская больше, чем ворота Кузбасса. Однажды в одном из очерков центральных газет Летуновская нашла нужное определение. Автор, рассказывая о сталинградской эпопее, дал показ героической дивизии, стоявшей на линии главного удара. Летуновская воспользовалась этой мыслью и, обращаясь к своим товарищам, сказала:

— Наше депо находится на главной линии.

«Главная линия» — для железнодорожников слово не новое. Но после сталинградских событий оно приобрело особый смысл, особую силу для инских паровозников.

Инчане гордятся тем, что их узел находится на главной линии, и в то же время они чувствуют ответственность за пост, на котором стоят. Из Инской шли поезда по многим направлениям, и на сортировочных путях знающий железнодорожник по разметкам вагонов мог определить далекий путь их до Урала, Сталинграда, Москвы, Казахстана, на Кавказ, словом, во все точки необъятной нашей страны. Сотни поездов с углем и металлом, лесом и рудой, горючим, танками, самолетами, хлебом, — все это проходило через Инской узел, все это перевозили инские паровозники.

Чтобы освоить такие пружинные потоки, нужно было неустанно бороться за порядок, за дисциплину, нужно было искать пути и средства, чтобы преодолевать трудности. В Инской быстро прививалось все новое, рожденное на транспорте. Найдя это новое, инчане передавали его по другим станциям, узлам, от широкого сердца делясь своим опытом с другими.

В агиткомнате собрались опытные машинисты Петр Гулюк, Михаил Троицкий, Зоя Летуновская, Павел Шолкин и другие. Они внимательно разглядывали один снимок, помещенный в центральной газете. Под снимком стояла подпись: «На этом самолете нарисованы звездочки. Их 22. Летчик этого самолета сбил 22 самолета противника. Каждая звездочка — сбитый самолет».

— Хорошо бы у нас применить этот метод, — сказал Гулюк.

— Так мы же не сбиваем самолетов противника, — ответил Троицкий.

— Зато мы доставляем грузы, которые нужны летчику, чтобы сбить противника, — поддержала Летуновская.

— Правильно, — согласились все. И тут родилась мысль наносить красные звезды на паровозы. Вместе с руководителями депо были разработаны условия, в которых говорилось, что та паровозная бригада, которая за поездку добьется перевыполнения нормы технической скорости на 5 км, средне-суточного пробега на 150 км, ускорит оборот паровоза на 2 часа, экономит 4 тонны топлива, получает право нанести на свой паровоз красную звезду. Эта звезда наносится на будку машиниста с правой стороны для старшего машиниста, с левой — для рядового. В депо перестроили весь учет соревнования, сделали его настолько оперативным, что после прибытия машиниста из рейса и сдачи маршрута через 5—6 минут объявлялись результаты. Тут же на паровоз отключника наносилась красная звезда.

Пламя соревнования разгоралось с каждым днем. В пургу и метель паровозники водили поезда на высоких скоростях. А чтобы обеспечить такую бесперебойную работу локомотива, каждая бригада, не зная отдыха и усталости, на экипировочных путях, на стоянках применяла метод Лунина, зорко следила за жизнью каждой детали.

Получить красную звезду считалось большой гордостью и победой. И когда у Троицкого было уже 12 красных звездочек, все считали его победителем в соревновании, ибо до конца месяца оставалось два дня. Соперник Троицкого Гулюк решил обогнать своего друга. И он, как выразились паровозники, сделал хитрый маневр. Из Чулымской Петр Гулюк повел порожняковый состав для угля на проход через Инскую в Тогучин. Из Тогучина он повел угольный маршрут на проход через Инскую в Чулымскую. Из Чулымской он вернулся в Инскую, установив рекорд скорости оборота паровоза. Петр Гулюк соревновался с кондукторами, диспетчерами, с поездными мастерами, с дежурными по станции. Целая комиссия подсчитывала маршрут Гулюка и при всей придирчивости было установлено, что за одну такую поездку он совершил 5 рейсов, завоевал 5 красных звездочек. Гулюк обогнал Троицкого, заняв первое место.

Но Михаил Троицкий решил не отставать. Через год, в следующую зиму, паровозный ас выступил с предложением начать соревнование паровозников за преодоление зимних трудностей, за наступление на них. И по примеру Троицкого многотысячный отряд паровозников Томской пошел в бой. Их, Троицкого, Гулюка, Летуновскую, Пинчука, Шолкина называли паровозной гвардией. Они вели за собой весь коллектив. И в том, что депо не раз удостоивалось почетной награды (Знамена ГКО, НКПС), немалая заслуга принадлежала этим боевым гвардейцам.

В депо не хватало элементов пароперегревателя, механическое оборудование крепко подносилось. Созвали собрание элементчиков. Им объясняли положение дел. Каждой бригаде было вручено фронтовое задание. И элементчики приступили к реставрации старых элементов. Сперва восстанавливали 10—12, а потом дошли до рекордной цифры — 30 элементов за смену. Прорыв был ликвидирован.

А в это же время главный механик депо Гомонов со своими людьми приводил в порядок оборудование цехов, и люди не уходили из депо, пока не сдавали в эксплуатацию тот или другой агрегат.

В заготовительном цехе широко применили принцип взаимозаменяемости деталей, и токари Степынин, Атрощенко выполняли по 5—6 норм в смену, создавая запасы деталей для паровозов.

Исские паровозники в зимние месяцы перевозили тяжеловесными поездами до полумиллиона тонн груза сверх плана, экономя до 200 выдач паровозов под поезда, сокращали простой паровозов на ремонте.

Вместе с паровозниками вступали в комплексное соревнование все службы узла за ускоренный оборот паровоза и вагона. Проводились фронтовые сутки, стахановские фронтовые декады. Гулюк и Летуновская, а по их примеру десятки других машинистов, создали стахановские школы на паровозе, обучая паровозников.

И в то же время боролись за первенство движенцы. Василий Бузыканов, Иван Васьковский и многие другие соревновались за скоростное формирование и отправление поездов.

Исская шла на подъем. Коллектив станции Исская, преодолевая трудности, изо дня в день завоевывал новые позиции на трудовом фронте.



В начале 1942 г. на 3 околотке Новосибирской дистанции вместо 36 путевых рабочих имелось всего лишь 12 человек, остальные ушли на фронт. И все же коллектив справлялся с весьма грузонапряженным участком протяженностью до 20 км главных путей и 15 станционных.

Для этих работ часто нехватало материалов и приходилось изыскивать их из местных ресурсов. Собирали болты, накладки на перегоне и отвозили их в дистанционные мастерские для реставрации, а затем снова укладывали в путь. Дефектные рельсы заменяли другими, взятыми из малодейственных путей станции.

Путейцам приходилось работать от зари до зари, но зато на их путях не было ни одного случая установления предупреждений об ограничении скорости движения поездов. Многие километры пути стали стахановскими.

Трудно было столь маленькому коллективу содержать в порядке огромный участок. Возросшие перевозки требовали постоянного наблюдения за путями. После ряда совещаний с рабочими дорожный мастер Перепелкин пришел к выводу, что легче, пожалуй, будет ремонтировать путь не отдельными группами и не на отдельных километрах, а сразу коллективом начать ремонт всего околотка.

Так и было сделано летом 1943 г.

Задолго до начала летних работ на околотке был составлен план, где предусматривалось место работы, кто возглавляет бригаду, кто отвечает за развозку материалов по объектам и т. п.

К началу работы шпалы, балласт, накладки и другой необходимый материал были развезены по участку. В помощь путевым рабочим пришли путевые обходчики, домохозяйки, жены фронтовиков. В рабочей бригаде оказалось 24 человека.

Дорожный мастер еще раз рассказал, как расставить звенья. Каждое звено знало свое место и план работы. Кончавшие работу раньше должны были помогать другим звеньям.

Прошло четыре дня. Коллектив околотка сдал 1,8 км пути, отремонтированного средним ремонтом. Оценка работ была хорошей. Действуя обычным способом, рабочие отделения на выполнение этих работ затратили бы 20 дней.

— Вот она, сила коллектива, — сказал дорожный мастер. — Горы можно свернуть.

В результате первых успехов родилась мысль сделать ремонт пути всего околотка стахановским и в самые сжатые сроки. С этого дня путейцы околотка работали с еще большей активностью. Каждый перегон в 9 километров и более ремонтировали на 12—15 дней раньше срока. Производительность труда рабочих поднялась до 170—225 проц. Прошло немного времени, и путейцы 3-го околотка рапортовали, что их участок полностью отремонтирован, километры все стахановские.

Отремонтированные километры, как самое дорогое и ценное, передавали путевым обходчикам:

«Не подводите нас, товарищи обходчики, не посрамите честь нашего коллектива! Содержите свои километры пути в отличном состоянии!»

Путевые обходчики зорко, как часовые, смотрели за своими километрами. В годы войны ими, по примеру путеобходчика Казанцева, создано 3 бригады.

Так же, как и у Казанцева, вместе с ними работали их жены, сыновья и дочери — Арина Косаткина, Христина, Андрей и Виктор Пыжьяновы, Ульяна, Николай и Юрий Фурсовы и другие.

Это они — путеобходчики, т. т. Пыжьянов, Юрьев, Полецкий, Мария Фурсова и многие другие, подобные им, по их примеру — ежегодно производили ремонт 1500 шпал, 250 снеговых щитов, изготавливали 30 снеговых коробов, метлы, черешки для лопат, кирок и т. п. Все, что требовалось для снегоборьбы и ремонта пути, делалось силами путевых обходчиков.

Люди из путевых казарм смело и героически преодолевали трудности, добиваясь отличного состояния участка. Они сделали перегоны стахановскими, и никогда лунинцы-машинисты не знали случаев сокращения скорости на этом участке.

Инициатором всех этих мероприятий был мастер Перепелкин, а сейчас у него много последователей на Томской железной дороге.



Путейцы Томской успешно справились с трудностями, обеспечили скоростное продвижение поездов, внесли большой вклад в дело победы над врагом. Несмотря на затруднения и в материалах и в рабочей силе, путейцы в 1944 г. отремонтировали капитальным ремонтом на 20 км больше пути, чем в предвоенный 1941 год., а средним ремонтом по классификации № 1 — больше на 66 км, по классификации № 2 — на 337,7 км и т. д.

Громадную помощь путейцам оказывали колхозники, горожане, домохозяйки и железнодорожники других служб. Только в 1943 г. путем воскресников ими было отремонтировано средним ремонтом по классификации № 1 и 2 122 км пути, заменено 22.440 шпал. Силами общественности сделано работ в 1944 г. на сумму 1.067.000 рублей.



Старейший сибирский городок железнодорожников Тайга как будто помолодел, стряхнул с себя тяжелые грозные годы и радостным, помолодевшим празднует первую годовщину Победы.

В этот день хотелось бы притти в маленький домик Никиты Пахомчика, старейшего рабочего Тайгинского паровозного депо.

Пахомчик, а вместе с ним и десятки других пенсионеров в июльские дни 1941 г. вернулись в родное депо. Он забыл про свои годы и работал совсем не по-стариковски.

Он пришел учить молодежь слесарному искусству.

Два месяца работал Никита Пахомчик с первой группой молодых слесарей, а эта группа оставляла уже далеко позади опытных работников комплексных ремонтных бригад. Это было в грозные дни первого года войны, когда депо не успевало выдавать паровозы, когда на счету был каждый час. И вот тогда воспитанники Пахомчика сумели выпустить из промывочного ремонта паровоз за 6 часов.

Никита Пахомчик долго перебирал в памяти эпизоды тех дней и с досадой замечал:

— Эх, не могу вспомнить имени одного мальчика. Вот стоит он у меня перед глазами: живой, шустрый, непоседа. Как он выручил меня, старика. Было это в декабре 1942 г. В цех пригнали локомотив, у которого выпали колосники. Надо было тушить паровоз, а это сколько займет времени, а на путях нет паровозов. Подходит ко мне паренек, — он котельщиком работал, — и говорит:

— Разрешите мне установить колосники?

— Попробуй!..

И через 30 минут на горячем паровозе он ухитрился установить колосники и паровоз подали к поезду.

У Никиты Кондратьевича Пахомчика много воспитанников. Они прошли хорошую школу у ветерана железнодорожного транспорта. И сейчас, в мирные дни, они часто приходят в маленький домик к своему учителю, чтобы пожать ему руку, сказать большое спасибо...

Он заслужил это, подготовив в дни войны более трехсот молодых железнодорожников.

*
**
**

«...Мы можем заменить наших мужей на производстве, поэтому призываем женщин осваивать профессии железнодорожного транспорта.

Мы можем пошить для нашей Красной Армии все, что ей потребуется, поэтому призываем женщин помочь швейным фабрикам в шитье всего необходимого.

...Объявляем себя мобилизованными. Отдадим Родине все свои знания и силы, а если потребуется, то и жизнь...».

С таким призывом в первые дни войны обратились домохозяйки Управления ко всем женщинам Томской дороги. И будь то на маленьком полустанке или большом железнодорожном узле, в Риддере, Горной Шории, в Кузбассе, в Тайге — советская женщина, вчерашняя домохозяйка, шла вместе с сыном, мужем на производство. Уже в первый месяц войны на Барнаульском узле 180 домохозяек освоили новые профессии, поехали кондукторами, встали за станки. В Томске 20 бывших домохозяек освоили токарное дело, в Рубцовке 124 домохозяйки учились на курсах при отделении движения, 36 — при вагонном участке и т. д. В первые месяцы войны Анна Парватова (депо Барнаул) встала за правое крыло локомотива. Она, как и многие девушки-паровозники дороги, начала водить тяжеловесные составы.

В первую военную зиму женщины-патриотки показывали образцы героического труда. Маруся Цокова — автоматчик Беловского вагонного участка при 45° мороза обеспечила скоростную обработку поездов.

Осенью 1941 г. Лазарь Моисеевич Каганович награждал нагрудными значками группу работниц — женщин нашей дороги. В ответ на это награждение патриотки ответили новыми боевыми делами. В Тайгинском паровозном депо т. Ермакова создала женскую комплексную слесарную бригаду. Она по-скоростному ремонтировала локомотивы. В Тайге женщины — путевые обходчики — впервые создали бригаду, работавшую на снегоуборочной машине системы Гавреченко. Эта бригада в снегопад и метели совершала по 27 рейсов, давала путь для движения поездов на запад к фронту. За успешную работу бригада женщин получила благодарность от тов. Л. М. Кагановича. Томичи знают славные дела Зои Летуновской, Надежды Орловой, Кулагиной, Толочко и др. А таких, как они, — сотни и сотни. Ведь с 1941 г. коллектив Томской пополнился 13175 женщинами.

Громадную помощь оказывали Советской Армии в победе над врагом и женщины-домохозяйки, которые по тем или иным причинам не могли пойти на производство.

По примеру сталинских металлургов женщины-железнодорожницы создали могучий Сталинский фонд Победы. Домохозяйки 2 отделения Защиткинской дистанции 4-го сентября 1941 г. отдали в фонд обороны 100 кг лука, 6500 кг картофеля, засолили 1 тонну огурцов. Их примеру последовали женщины на всех участках дороги. Каждая женщина из своих сбережений отдавала, что могла, в фонд обороны. И с каждым днем увеличивалось количество добротных овчин, теплой одежды, на специальные счета поступали облигации, деньги и т. д.

Патриотки дороги обязались отработать по 5 дней на ремонте пути и на других работах, а заработанные деньги отдать в фонд обороны. Это обязательство было перевыполнено.

Дружно поддержали активистки патриотический почин тамбовских колхозников по постройке боевых самолетов, танков и другого вооружения для Советской Армии. Елена Артемьевна Никулина, старейшая активистка нашей дороги, жена начальника тайгинского вагонного участка, внесла на постройку самолета 500 рублей деньгами, бриллианты, золотые предметы на сумму 25 тысяч рублей. В ответ на это она получила телеграмму:

«... Примите мой привет и благодарность Красной Армии, Елена Артемьевна, за Вашу заботу о воздушных силах Красной Армии. И. Сталин».

Привет от любимого вождя товарища Сталина и благодарность Красной Армии заслужили и активистки Управления дороги. Топкинские активистки собрали на постройку самолета «Любовь к Родине» около 100000 рублей. Не отстали тайгинские, беловские и другие женщины.

Новосибирские, рубцовские, тайгинские женщины-активистки встречали воинов у поездов: стирали им платки, воротнички, ремонтировали одежду.

Активистки топкинского узла обратились с призывом к женщинам дороги помочь мужьям хорошо подготовиться к зиме. Этот призыв нашел живой отклик у активисток Беловского паровозного депо, станции Барнаул, 10-й дистанции пути и многих других. Они рапортовали, что

ими отремонтирована полностью спецодежда, что они выходят ремонтировать путь, жилые дома, заготавливают метлы и т. д.

Громадную помощь в подготовке паровозного парка к зиме оказали активистки станции Болотная. Товарищи Пужайкина, Басалаева, Чуднова, Загвоздкина, 73-летняя Вержбицкая и другие изыскали в ближайших колхозах льноволокно, изготовили в 1942 г. из него пряжу, а затем выткали 500 метров мешковины.

По инициативе активисток Управления дороги в феврале и марте 1945 г. был создан денежный фонд в помощь семьям фронтовиков в сумме 300 тысяч рублей. Из них 53 тыс. собрали сами инициаторы. На многих узлах дороги значительная часть красноармейских семей была обеспечена топливом, овощами, ремонтом их квартир.

Дети фронтовиков получали помощь от активисток. Домохозяйки Управления дороги ежегодно устраивали новогодние елки для ребят, выдавали им подарки. Остронуждающимся покупали одежду, обувь. Для лучших учеников установили 20 премий по 100 рублей каждая за хорошую учебу. В частности, в 1944 г. болотнинские активистки создали фонд для помощи красноармейским семьям в 50 тыс. рублей. Для детей фронтовиков ими закуплено было 280 пар обуви, одежды, установлено 10 стипендий по 60 рублей для учащихся, обеспечено бесплатным питанием 148 учеников. И таких примеров материнской заботы о детях фронтовиков насчитывается много.

Молодежь, пришедшая на транспорт из школ ФЗО, РУ, была окружена материнской заботой активисток. Общежитие новосибирского паровозного депо было одно из худших на дороге. Активистки Управления дороги взяли шефство над этим молодежным общежитием. Через некоторое время на каждой кровати в общежитии появились хорошие и чистые постели. Активистки Рытченко, Корнеева, Бобкина, Царенко достали нужное количество одеял, простынь, пошили матрацы и наволочки. Для окон и тумбочек купили и сделали шторы, занавески. Организовали и оборудовали красный уголок, приобрели гармонь, картины. Провели радио и установили 8 репродукторов. Для красного уголка выписали газеты и журналы. Раздобыли 300 метров ткани и для многих ребят сделали костюмы. Приобрели 125 метров мануфактуры для нательного белья остронуждающимся.

Таким образом общежитие новосибирского паровозного депо стало одним из лучших на дороге.



Советский народ, победоносно завершив войну, под руководством партии Ленина — Сталина приступил к мирному созидательному труду, к осуществлению грандиозной программы социалистического строительства, начертанной великим Сталиным.

Железнодорожники Томской, борясь за выполнение и перевыполнение планов новой пятилетки, продолжают улучшать работу дороги. Первую годовщину праздника Победы коллектив встретил серьезными успехами. Государственный план погрузки угля за апрель 1946 года был выполнен на 102 процента, план выгрузки на 105 процентов, задание по обороту вагона — на 105,6 процента. ВЦСПС и министерство путей сообщения присудили коллективу Томской дороги первое место на сети дорог с выдачей премии в 600 тыс. рублей.

Включившись по призыву коллектива Северо-Донецкой дороги во Всесоюзное социалистическое соревнование за выполнение и пере-
вы-

полнение плана новой пятилетки, железнодорожники Томской дороги взяли повышенные обязательства и дали слово стране, партии и великому Сталину в том, что коллектив Томской не посрамит чести сибирских железнодорожников, сделает все для того, чтобы выполнить полностью задачи, стоящие перед Томской дорогой в четвертой Сталинской пятилетке. В 1947 году коллектив дороги досрочно закончил годовой план погрузки, погрузил сверх плана 30 тысяч вагонов и по призыву ленинградцев развернул борьбу за выполнение пятилетки в четыре года.





Весть о войне пришла неожиданно. Она сразу же распространилась по Оби и ее притокам — Чарышу, Бии, Томи, Чулыму, Кети, Чае и другим небольшим судоходным рекам бассейна.

Речники Оби, как и весь советский народ, понимали серьезность положения.

В бассейне начались жаркие дни напряженного труда. Коллективы порта, пристаней, судоремонтных предприятий и судовых экипажей — все, как один, направили свою деятельность в помощь фронту.



Шумной и хлопотливой жизнью жил Новосибирский порт. К его берегам, тяжело пыхтя, подходили буксировщики с груженными баржами, причаливали голубые пассажирские пароходы. Вокруг них, словно челноки ткацких машин, сновали шустрые, трескучие газоходы.

Нескончаемый поток грузчиков выносил из объемистых трюмов судов на ленту конвейера мешки с хлебом, крупой, кули и корзины с рыбой, мясом, ящики с сыром и маслом. На своей черной спине лента послушно несла в вагоны трудовые дары колхозников Сибири для отправки их защитникам Родины.

С каждым днем все меньше становилось мужчин. Они уходили на запад отстаивать честь и независимость государства. Их заменяли на производстве женщины и подростки. Мало отличавшаяся ранее от других работница Чалова заметно выделилась во время войны. Бывшая крестьянка деревни Елбань, Ордынского района, патриотка Степанида Чалова показала, на что способна русская женщина, познавшая свободу и равноправие.

Однажды после работы она решила высказать свои сокровенные думы подругам.

— Наши мужья, — сказала она, — воюют за нас, за наших детей, за нашу страну. Их труд куда тяжелее нашего. Они не дорожат жизнью, и мы должны работать так, как воюют они: все для фронта, все для победы! Пусть с нынешнего дня наша бригада будет фронтовой. Согласны, товарищи женщины?

Екатерина Ситникова, Евдокия Дмитриева, Антонина Чехлова, Фекла Кожевникова, Мария Вагайцева единодушно поддержали начин своего бригадира.

На другой день первая фронтовая бригада в Новосибирском порту работала на славу. На доске показателей против фамилии бригадира Чаловой стояло число 150. Полторы нормы за смену сделали в этот день гвардейцы тыла!

Кривая их выработки неуклонно шла в гору, и к концу третьего года войны она часто поднималась до 300 процентов. Каждая женщина стахановской бригады Чаловой работала за троих. И так все четыре года войны. В 1945 году знатные грузчицы переработали 20544 тонны грузов.

Стахановский труд бригады Чаловой скоро стал известен всем грузчикам и механизаторам. Следуя ее примеру, безупречно работали бригады грузиц тт. Сухановой, Просековой, механизаторов тт. Колмачихиной, Шлыковой, Покойникова и других. Их производственные показатели в два с лишним раза превышали плановые.

За время войны механизаторы построили второй угольный причал, который дал возможность увеличить погрузку угля с 30 до 80 тонн в час. Их руками был изготовлен один грейфер к железнодорожному крану и два — к порталным кранам, что сократило потребность в рабочей силе.

Благодаря самоотверженной работе коллектива, порт во все годы войны перевыполнял навигационные задания по переработке грузов и занимал первенство в бассейне, за что ему присуждено было переходящее Красное знамя обкома ВКП(б) и облисполкома. 15 раз он был удостоен денежных премий Наркомата речного флота СССР и 24 раза премирован начальником управления пароходства.

Знатная грузчица коммунистка Степанида Наумовна Чалова Указом Президиума Верховного Совета СССР от 6-го сентября 1943 г. награждена медалью «За трудовое отличие».

*
**

Одновременно со своей прямой работой судоремонтные предприятия выполняли и ряд других ответственных заданий. Новосибирский и Моряковский заводы сделали 1640 лодок для нужд рыбной промышленности. Областные Советы депутатов трудящихся за эту трудоемкую работу наградили более 200 речников почетными грамотами и ценными подарками. Кроме того, коллективы заводов бассейна построили 36 катеров для рыбаков.

Вместе с этим судоремонтники Западной Сибири не ослабили работу и по техническому улучшению флота, по перевозке грузов хозяйственного и оборонного значения. Объем судоремонтных работ из года в год увеличивался. Если 1941 г. принять за 100 процентов, то в 1942 г. было выполнено 133, в 1943 г. — 156 и в 1944 г. — 180 процентов.

План по валовой продукции, как правило, перевыполнялся. За 1944 год Бобровский судоремонтный завод закончил его за 10 месяцев, Новосибирский — за 11 месяцев. Самусьский и Моряковский — за 8 месяцев.

Неуклонно возрастала производительность труда. Если выработку одного рабочего в 1940 г. принять за 100 процентов, то в 1941 г. она возросла до 127 процентов, в 1942 г. — до 140, в 1943 году — до 148 и в 1944 году — до 150 процентов.

В успешном выполнении производственных заданий почетная роль принадлежала стахановцам, новаторам производства.

С 1911 года кузнец Самусьского завода Николай Иванович Мошкин не выпускал из рук кузнечный инструмент. Он стал высококвалифицированным мастером, которому поручают наиболее ответственные поковки. Когда цеху потребовался паровой молот мощностью в полтонны, Николай Иванович сделал его собственноручно по своей конструкции. Это было давно. Завод в знак благодарности кузнецу-новатору построил домик, а управление пароходства назвало его именем один из буксирных пароходов.

Началась война. На заводе нужно было дать для производства переменный ток. Это требовало изготовления двухколенчатого вала длиной в 1 метр 70 см с муфтой диаметром 300 мм и лебедками 340 мм. В мирное время такую сложную работу заказали бы одному из уральских заводов. Но в период войны не было другого выхода, как изготовить вал в своей кузнице.

— Николай Иванович, — обратился к Мошкину главный инженер завода, — есть серьезный заказ. Решено поручить его вам.

Долго сидели тогда кузнец с инженером, планируя и подсчитывая.

Утром, взяв болванку нужного сечения, испытав металл на твердость и растяжение, Мошкин с двумя подручными приступил к работе. Но тут возникло новое затруднение: мощность молота оказалась недостаточной. Кузнец не растерялся. Поразмыслив, он сделал к молоту дополнительное крепление, прибавив груз. Работа пошла нормально. В течение трех смен скрипела подъемная таль под полутонной тяжестью вала, веером разлетались искры из горна. Работать пришлось напряженно. Кузнец Мошкин упорно добивался успеха. Но вот вал готов и сдан в токарную обработку. Вскоре его поставили на место в силовой. Завод резко увеличил выпуск продукции.

Кузнец Мошкин — активный рационализатор и изобретатель. Он внес десятки предложений, которые дали заводу большую экономию средств. Свое предложение — штамп для поковки рамки талрепа — Николай Иванович вынашивал долго. Сомневался, — выйдет ли? А когда применил штамп, то оказалось, что производительность труда на этих поковках увеличилась в 4 раза. Или взять шарниры для парового молота, предложенные Мошкиным. Их конструкция исключает возможность поломки пальцев и рычагов и устраняет пронзительный скрежет, который мешал раньше работать.

Не отставали в работе от береговых коллективов и судовые экипажи. Круглосуточно, при любых метеорологических условиях они боролись за своевременную погрузку и доставку народнохозяйственных грузов к местам назначения. В дождь, в непогоду, в сякоть команды безупречно несли вахту и уверенно водили суда наперекор стихии.

С самого начала войны буксирный пароход «Таджикистан» по фронтовому выполнял рейсовые задания, сокращая время оборота на 30—50 процентов. Передовые люди его экипажа лоцман Н. Ф. Речкунов, первый помощник механика Никифор Логинов, молодой кочегар Владимир Кривошеин и весь экипаж буксира боролись за высокую техническую и коммерческую скорость, за содержание механизмов в исправности, за экономию топлива.

Экипаж парохода в начале навигации дал обязательство выполнять ежемесячно не менее 110 процентов плана перевозок. В мае это обяза-

тельство было перевыполнено на 12 процентов. План июня был выполнен на 133 процента.

Хорошая работа шкиперов отмечалась начальником пароходства. Приказом им объявлена благодарность с выдачей денежной премии.

Старший кочегар пассажирского парохода «Дрокин» Прасковья Куракина принимала вахту. Взглянув по привычке на манометр, она возмутилась:

— Почему пар не в норме?

— Не знаю, — отвечал вахтенный кочегар Проскурин, — я все силы положил, а до марки не догнал.

Куракина открыла топку и принялась за работу: смочила водой уголь и равномерно разбросала его по огневой площадке. Она хорошо знала, какой сорт угля надо смачивать. Через 15 минут пар был в норме.

— К углю надо применяться, — учила Куракина, вытирая с лица пот.

А ведь два года назад она была новичком, не знала, что предпринимать при снижении пара. Теперь она — мастер своего дела. Кочегары с похвалой отзывались о ней. И свое место у топки Куракина расценивала, как пост на боевом корабле, идущем на выполнение военной операции.

Капитан парохода «Щетинкин» Василий Михайлович Мошкин годами стар, но духом молод. Ему и пароходу, которым он командует, исполнилось по 65 лет. А они оба работали! Восемнадцать навигаций, проведенных на «Щетинкине», сроднили Василия Михайловича с пароходом. Он — настоящий хозяин судна, а поэтому трудится днем и ночью, не покладая рук. В любое время его можно встретить на мостике, на погрузке топлива, учалке, забуксировке.

— Невозможно представить, когда он отдыхает, — говорили в команде.

Сам же капитан на такой вопрос обыкновенно отвечал:

— У меня сын с начала войны на фронте бьется за отчизну. Я бы сам пошел к нему, да годы не позволяют. Но здесь есть над чем и нам поработать. Вот и тружусь по мере своих сил.

Беря пример со своего капитана, дружно работала и команда, особенно отличались механик тов. Сафонов, кочегары Ольга и Клавдия Буравлевы, Подрезова, Тимофеева.

Несмотря на то, что на судне испытывался значительный недостаток кочегаров и матросов, план перевозок выполнялся из месяца в месяц.

Капитана Мошкина знает весь бассейн. Своим стахановским трудом он по праву приобрел известность. И команда по праву гордится им.

Его поддержали товарищи. В Новосибирск судно отправилось с прочищенным котлом и заново покрашенное.

Вместо положенных по штату восьми кочегаров, осталось всего только трое. Но работа у всех спорилась. Когда один отдыхал, двое работали, хотя отдыхать приходилось очень мало. Но даже самый молодой из них не жаловался.

В Новосибирск пароход пришел на 3 часа раньше графика.

В 1921 году Василий Иванович Шан-Хо-Сан поступил кочегаром на пассажирский пароход «Яков Свердлов». Через две навигации его перевели на пароход «Дзержинский», а еще через восемь лет — на пароход «Н. Тихонов». Здесь он проработал 13 лет.

Если собрать все топливо, которое перекидали в топки судовых котелгарок руки Василия Ивановича, можно было бы загрузить десятки железнодорожных эшелонов. О его котелгарском мастерстве говорит весь бассейн. В этой области он не знает себе равных. Шуровка как бы играет в его руках. Василий Иванович может с одного взгляда определить сорт угля, по пламени — степень горения, калорийность. Не было еще случая, чтобы пар во время его вахты опускался ниже положенного уровня.

Ему пора было на отдых. Но он все еще трудился и своей честной работой приближал день победы.

4-го октября 1944 г. на борту парохода «Урицкий» происходило вручение переходящего Красного вымпела Государственного Комитета Обороны, присужденного экипажу судна за отличную работу.

Производственный план коллектив судна «Урицкий» ежемесячно перевыполнял. В апреле и мае план был выполнен на 157 проц., в июле — на 132 проц., в августе — на 159 проц. Широко развернутое повсеместное социальное соревнование дало возможность команде выполнить навигационный план на 133 процента. Трудовая дисциплина была образцовой. Грузы перевозились точно в срок и доставлялись в хорошем состоянии.

Поэтому неслучайно экипаж «Урицкого» получил 4 денежных премии по 3 тыс. рублей, вымпел Наркомвнешторга, знамя Обкома и Облсполкома. Штурману Макарову присвоено звание лучшего штурмана и т. Белобородову — лучшего масленщика пароходства.

За навигацию команда сэкономила 62.578 рублей и снизила себестоимость перевозок на 20 проц.

Далекий путь предстоял пароходу «Н. Тихонов»: свыше 1000 километров вниз по Оби — до Александрово, за 60-ю параллель. Но не впервые капитан Яков Иванович Гребенев водит суда по этому плесу. За 17 лет работы — от матроса до капитана — он изучил его, как свои пять пальцев.

— Зажмурив глаза пройду, — говорил Яков Иванович, — каждый бакен на память знаю.

Ночью и при прохождении опасных мест капитан Гребенев стоял на вахте. Далекими огненными точками, маленькими звездочками подмигивали огоньки бакенов, указывая путь судну, загруженному до отказа. Груз, идущий транзитом до Александрово, с нетерпением ждали жители Северного района Томской области. На восемь долгих месяцев зимы им надо было запастись продуктами и товарами.

— Как дорогих гостей встречают нас, — рассказывал Яков Иванович об александровцах. — Мы везли им муку, крупу, сахар и другие продукты и товары, а взамен они отправляли с нами рыбу, пушнину, птицу, ягоды, орехи. Дружба у нас крепкая.

Слаженно работал экипаж парохода «Н. Тихонов». За образцовую работу судна, за перевыполнение правительственных заданий капитан Гребенев в период Отечественной войны награжден высокой правительственной наградой — орденом «Знак Почета». И он оправдывает ее с честью. Везде, во всех мелочах чувствуется его хозяйская рука.

В июле 1945 года экипажу парохода «Н. Тихонов» за отличную работу и трудовую дисциплину был вручен вымпел Наркомвнешторга и денежная премия в 5.000 рублей для премирования лучших членов команды. К 20 августа тихоновцы досрочно закончили навигационный план 1945 года.



В годы войны на суда, пристани и заводы пришли новые кадры и, прежде всего, члены семей фронтовиков. Они горячо взялись за освоение речных специальностей и нуждались в помощи опытных производственников.

Мастера речного флота с большим желанием брали шефство над молодыми рабочими. Механик парохода «Большевик» орденосец т. Никулин помог приобрести специальность речника 15-летнему Александру Лысакову. Капитан парохода «Тарас Шевченко» тов. Симаков научил водить судно Толью Водовского. Механик парохода «Киров» т. Лопаткин долго шефствовал над Михаилом Казанцевым. Капитан парохода «Судком» тов. Липатов воспитал мальчика Боженко, родители которого находились на фронте. Слесарь Самусьского завода т. Самонаев обучил своей профессии Сергея Кузнецова. Также заботливо воспитывали в Самуськах молодых рабочих тт. Турунтаев, Коротков, Почекутов, Окулкин и другие. Их ценный почин поддерживали рабочие других заводов. Начальник силовой станции Моряковского завода т. Малофеев за годы войны подготовил свыше 30 слесарей и масленщиков. Высокоразрядный плотник Новосибирского завода Яков Александрович Восковский, мастер котельных работ К. И. Токарев и токарь Е. А. Синцов обучили своим специальностям по 5—6 человек. С 1941 г. по 1946 год в пароходстве было подготовлено свыше четырех тысяч молодых рабочих.

Молодежь судоремонтных заводов показала образцы отличной работы. Среди них особо выделилась бригада котельщиков Бобровского завода тов. Гриневич, который окончил в 1944 г. школу ФЗО. Эта бригада систематически выполняла план на 200 процентов. Двухсотниками были тт. Карпышев, Пахорукова, Малышев, Дмитриев, Ширяева, Лихачева. Все они окончили в годы войны ремесленные училища.

Летом 1943 года в Новосибирске открылся речной техникум. В нем не было еще ни аудиторий, ни научных кабинетов. Сюда пришли юноши и девушки из городских и сельских школ, заводов и колхозов области. В числе учащихся были радист Астахов, слесарь Донцов и много других, желавших получить специальности техников речного флота. Набор производился сразу на первый и второй курсы трех отделений: штурманского, судомеханического и гидротехнического.

Хотя и считается, что Новосибирский речной техникум создан на базе учебного комбината управления пароходства, однако все пришлось создавать заново. Эта «база» имела небольшую техническую библиотеку с устаревшими книгами, несколько наглядных пособий и два-три канцелярских стола. Как ни трудны казались первые шаги, а все же к осени 1943 г. были оборудованы аудитории, подобраны преподаватели, приведены в порядок наглядные пособия. Начались занятия.

Весной 1946 г. Stanisлав Кириченко, Андрей Данилов, Елизавета Присекина, Владимир Астахов, Лев Кравчук и их товарищи выдержали государственный экзамен и получили звание техников речного флота.

Молодые штурманы и механики приступили к самостоятельной работе в бассейне Оби. Командный состав пароходства пополнился квалифицированными специалистами.



В июне 1943 г. в жизни речников Оби произошло особо знаменательное событие: за успешную перевозку народнохозяйственных грузов,

за доблестный труд в Великой Отечественной войне им впервые было вручено переходящее Красное знамя Народного Комиссариата речного флота СССР и Центрального комитета профсоюза рабочих речного транспорта. Вместе со знаменем для премирования передовиков социалистического труда Наркомат и ЦК профсоюза выделил 75 тысяч рублей.

На всех судах, заводах, в порту и пристанях состоялись митинги, на которых экипажи пароходов, коллективы рабочих и служащих заверили партию и правительство, что они приложат все силы на выполнение плана перевозок, на полное удовлетворение нужд фронта.

Свои заверения труженики тыла подтвердили стахановскими делами.

В эти годы особенно старательно работали грузчики. В среднем за смену каждый из них перерабатывал одиночных и сыпучих грузов в 1942 г. 7 тонн, в 1943 г. — 7,1 тонны и в 1944 г. — 8,4 тонны.

Борьба за перевыполнение норм выработки стала делом чести каждого речника. Нормы выработки в годы войны составляли на рабочего: в 1941 г. 117,9 проц., в 1942 г. — 121,6, в 1943 г. — 126, в 1944 г. — 124,3 и в 1945 г. — 123,3 проц.

Партия и правительство высоко оценили труд речников Обского бассейна. С июня 1943 г. до конца войны с немецкими захватчиками и японскими империалистами им было присуждено переходящее Красное знамя Государственного Комитета Обороны, 4 раза присуждалось переходящее красное знамя ВЦСПС и Наркомречфлота, 5 раз — переходящее Красное знамя Наркомречфлота и ЦК профсоюза речного транспорта. Кроме того, за время войны пароходство получило 14 денежных премий на сумму 775 тысяч рублей.

За самоотверженный труд 37 человек удостоены правительственных наград. Указом Президиума Верховного Совета СССР 6 человек были награждены орденом Трудового Красного Знамени, 3 — орденом Красной Звезды, 8 — орденом «Знак почета», 13 — медалью «За трудовую доблесть» и 7 человек — медалью «За трудовое отличие».

За добросовестное выполнение своих обязанностей, за настойчивое, старательное претворение в жизнь производственных заданий 154 человека награждены значком «Отличник соцсоревнования Наркомречфлота», 250 человек — почетными грамотами Наркомречфлота и 425 человек — почетными грамотами обкома ВКП(б) и облисполкома.

Четыре долгих военных года вместе со всем советским народом самоотверженно трудились во имя победы речники Сибири. Их огромные усилия не пропали даром. Суровые трудовые будни завершились радостным праздником Победы.

Смог прохот войны. Наступил период мирного строительства. И попрежнему стахановцы военного времени стоят в первых рядах строителей послевоенной пятилетки. Степанида Наумовна Чалова вместе с подругами, как и прежде, стоит у причала на погрузке судов и старательно вкладывает свой труд на благо Родины. Капитан Яков Иванович Гребенев продолжает командовать грузопассажирским пароходом «Н. Тихонов». За умелое вождение судна и перевыполнение плана перевозок ему присвоено звание лучшего капитана Министерства речного флота СССР. Знатный кузнец бассейна тов. Мошкин — начальник кузнечного цеха Самусьского завода. Вместе со своим коллективом он борется за первенство во Всесоюзном социалистическом соревновании.

И так все речники Обского бассейна с новой силой борются за дальнейший расцвет и могущество социалистического государства.

Возвращение к жизни



Незабываемы дни и годы Великой Отечественной войны, незабываемы этапы организации военной хирургии и всего дела лечения раненых.

В первые же дни войны для организации и развертывания госпиталей в Новосибирске бюро Новосибирского обкома партии выделило тройку в составе полковника медицинской службы Правдина — начальника санитарного отдела СибВО, заместителя председателя облисполкома А. А. Белоусова и профессора Шнейдера.

Из общего числа врачей города 250 человек прослушало курсы по военной хирургии. В основном это была врачебная молодежь разных специальностей из различных медицинских учреждений Новосибирска.

Всем вновь назначенным начальникам госпиталей были прочитаны лекции на тему: «Госпитали глубокого тыла, как этап военно-санитарной службы» и «Организация госпиталей на этапе глубокого тыла».

Используя опыт прежних войн и опыт по лечению раненых во время боев у озера Хасан и реки Халхин-Гол, можно было наметить правильные пути организации этого большого дела еще до прибытия раненых.

С августа 1941 г. впервые в истории медицины для лечения раненых в СССР был учрежден Институт главных хирургов краев и областей, а затем и отделы эвакуационных госпиталей по линии Наркомздрава, т. е. гражданского ведомства.

В Новосибирскую область, в которую входили еще Кемеровская и Томская области, эвакуировано было значительное количество госпиталей, научных институтов и ученых.

Новосибирск стал научно-медицинским, консультативным и лечебным центром по оказанию наиболее квалифицированной и сложной помощи раненым воинам на территории от Урала и до восточных границ Красноярского края.

Уже на первом пленуме госпитального Совета Союза ССР была отмечена хорошая постановка в Новосибирске дела лечения раненых и возврата их в армию, в строй. И эту марку Новосибирск сохранял за собой на протяжении всей Великой Отечественной войны.

На итоговой конференции в Москве в январе-феврале 1946 г. Министр здравоохранения РСФСР тов. Третьяков подчеркнул, что Новосибирск и Новосибирская область стоят в числе тех, которые являются гордостью здравоохранения и войдут славными страницами в историю лечения раненых.

В те дни, когда фашистские захватчики пытались окружить сердце нашей Родины — Москву, из госпиталей Новосибирска в армию возвращалось 84% раненых.

В конце 1942 г. в Новосибирске проходила итоговая научная сессия Всесоюзного института экспериментальной медицины. На ней были обсуждены актуальные вопросы военной медицины и разрешены такие темы, как лечение ранений черепа и мозга, ранений спинного мозга, периферических нервов, вторичной обработки огнестрельных ран, вопросы авитаминоза, регенерации нервных волокон, борьбы с сыпным и брюшным тифом и многое др. В числе участников сессии были многие крупные ученые, в том числе член корреспондент Академии наук СССР профессор Гращенков, профессора: Анохин, Корейша, Четвертиков, Пшеничников, Купалов, Колен, Константинов, Куимов, Чистович, заслуженные деятели науки В. М. Мыш, С. А. Бруштейн, А. Г. Савиных, М. С. Маргулис и многие другие. П. И. Гращенков осветил весьма детально важный вопрос о газовой инфекции мозга и данные своих наблюдений продемонстрировал на экране. М. С. Маргулис поднял вопрос о сосудисто-нервных реакциях при поражениях центральной нервной системы и в частности поделился своими наблюдениями над лечением каузалгии. Доктор Шамовская продемонстрировала научный фильм, документировавший ее наблюдения над больными с поражениями центральной нервной системы. Лауреат Сталинской премии профессор Лаврентьев сделал сообщение о регенерации нервного волокна и продемонстрировал этот процесс на экране. Профессор Анохин дал классификацию невритов и осветил вопрос о пересадке формализированного нерва. Профессор Снесарев, документируя свой доклад серией диапозитивов, отображенных на экране, ярко осветил вопрос о патолого-анатомической структуре абсцесса мозга.

В ноябре месяце 1941 года в Новосибирске состоялся декадник по нейрохирургии, организованный отделом эвакуационных госпиталей совместно с Новосибирским институтом усовершенствования врачей. Здесь в частности был провозглашен в лекциях главного хирурга отдела эвакуационных госпиталей проф. Шнейдера принцип ранних операций при поражениях периферических нервов, в ходе войны получивший всеобщее признание.

Здесь же в Новосибирске происходило и Всесоюзное совещание по физкультуре и спорту и конференции по физио-терапии и курортному делу.

Весной 1943 года в Новосибирске состоялась научная конференция хирургов Сибирского Военного округа. Это был по существу хирургический съезд, обсудивший актуальные вопросы лечения раненых и в том числе вопросы восстановительной хирургии, вставшие к этому времени со всей остротой. В числе участников конференции, кроме непосредственных работников госпиталей, были такие выдающиеся деятели хирургии, как Чайка, Краснобаев, Бруштейн, Мыш, Савиных, Войно-Яснецкий, Лазарев и др. Съезд отразил работу госпиталей, большую научную продукцию и эффективность внедрения целого ряда новейших методов лечения. Ведущее место на этой конференции принадлежало Новосибир-

ску и Новосибирской области. Труды этой конференции напечатаны в 3-м Сборнике работ Санотдела СибВО.

Огромная организационная работа была проделана органами здравоохранения по формированию госпиталей. Многие десятки госпиталей прибывали на ст. Новосибирск без предварительного извещения. Требовалось разместить их коллективы, семьи, имущество и живой инвентарь. Местные партийные, советские, хозяйственные, профсоюзные и комсомольские организации, дружинницы, жены фронтовиков — домашние хозяйки — все в едином порыве советского патриотизма отводили лучшие помещения под эвакуогоспитали, проводили с незабываемыми темпами ремонт и приспособление зданий, обставляли их мебелью, цветами, украшали картинами, портретами вождей, коврами, половиками, устанавливали рояли, пианино, навешивали шторы, занавески, украшали клубы и сцены.

В 1943 г. началась передислокация госпиталей за Урал, на Запад. И если при эвакуации в Сибирь за госпиталь считали даже такую маленькую группу, которая состояла из начальника госпиталя, замполита, нескольких сестер или врачей, то возвращать госпитали на Запад в таком составе Сибирь уже не имела права. Отсюда шли госпитали с полным составом всего положенного по штату количества врачей, сестер, младшего медицинского персонала, с хозяйственно-канцелярским аппаратом и всем положенным по табелю имуществом: аппаратами, инструментами, приборами, бельем, медикаментами, физио-рентгено-кабинетами. Эта работа была проделана новосибирскими организациями точно в срок и полностью. Одновременно с этим здесь же в городе и в области разворачивались десятки новых госпиталей — нейрохирургические, восстановительной хирургии, урологические, глазные, протезные, оториноларингологические, челюстно-лицевые, терапевтические госпитали, курорты и санатории. В этой работе, в ее успехе несомненные заслуги принадлежат зав. Облздравом тов. Лапченко, нач. отд. госпиталей тов. Мелику, тов. Гришкевичу, тов. Шварцу, тов. Берману и ряду других, труды которых навсегда останутся в памяти товарищей по работе.

Встают в памяти имена организаторов госпиталей Юджиной, Дуброва, Левиной, Лейна, Гришкевича, Брокес и их помощников Добржанской, Кайдановской, Вишневецкой, Гальчинской, Вицина, Мовшович и др. Нельзя не вспомнить с благодарностью и работу профессора А. И. Нестерова, который по прибытии в эвакуацию в Новосибирск был приглашен на должность главного терапевта, хотя такой и не было положено по штату. Профессор Нестеров возглавил руководство соматическим лечением раненых, он обеспечил руководство физио-терапевтической помощью, вопросами эпидемиологии, витаминно-и диетотерапии.

Он же организовал и провел окружную конференцию терапевтов, труды которой изданы отдельным сборником.

С первых же дней войны в Новосибирске был создан областной госпитальный совет, где рассматривались наиболее актуальные вопросы лечения раненых, эпидемиологии, лечебного питания и ухода за ранеными.

Была организована система межгоспитальных научных конференций, где заслушивались сотни докладов, проходил обмен опытом внедрения наиболее новых, наиболее совершенных, эффективных методов лечения.

Госпитали испытывали острейший дефицит в медикаментозном снабжении. Многого надо было изыскивать на месте или создавать вновь. Группа работников под руководством профессора Кричевского

добилась организации производства в Новосибирской области сульфамидных препаратов. Усилиями химика Пентегова в Новосибирске было налажено производство эфира и хлористого кальция. Другие заводы области стали выпускать уротропин. Областное аптекоуправление (тов. Айзеншарф, Гальперов) обеспечили выделку глюкозы, витаминных и других препаратов. 3-я аптека (тов. Анцелевич) производила для госпиталей гипс. Удалось раздобыть гипс из Рубцовки. На месте стали добывать серно-кислый барий для рентгеновских анализов. Таким образом была создана фармацевтическая промышленность. На заводе им. Чкалова была приготовлена аппаратура для вытяжения. Другие заводы-шефы снабдили госпитали рентгеновскими трубками, монтировали электромагнит, физиоаппаратуру и т. п.

Целый ряд заводов, фабрик, предприятий и учреждений, их коллективы, хозяйственное, партийное руководство оказали огромную помощь госпиталям. Они производили капитальный ремонт, приспособление и оборудование зданий, помогали материалами, транспортом, рабочей силой. Особенно много сделали завод «Труд», завод им. Чкалова, Сибстройпуть и другие.

Много времени, внимания, заботы, терпения и умения в оказании помощи слепым уделяли педагог В. И. Маслоva и работник ТЮЗа тов. Мальский. Они всемерно старались приспособить слепых к полезному труду, связать их с родными, с коллективом, утвердить в жизни, создать должное моральное состояние.

Трудящиеся города приходили сюда читать и писать письма раненым, они приносили с собою бумагу, перья, карандаши, цветы, создавали уют. Эту же ценнейшую работу проделывали школьники, дети-подростки.

Самоотверженно трудились здесь научные работники.

Депутат Верховного Совета Союза ССР В. М. Мыш приходил в госпитали по первому зову и производил операции в рабочие дни и в дни отдыха, а если нужно, то и ночью.

На заседаниях госпитального Совета принимали активное участие, давали полезные советы профессора Бутягин, Пулькис. Безотказно и систематически консультировали в госпиталях профессора Бейтель, Чистович, Колен, Нестеров, Меньшиков, доценты Хургин, Белов, Кушелевский и другие.

Новосибирский институт усовершенствования врачей за годы Великой Отечественной войны провел через курсы усовершенствования 9335 врачей. Такое огромное количество людей было проведено через курсы повышения квалификации благодаря тому, что силами института усовершенствования и медицинского института работа по подготовке и повышению квалификации врачей проводилась не только в Новосибирске, но непрерывно в течение всей войны 1941—1945 гг. на выездных курсах усовершенствования в Томске, Сталинске, Омске, Кемерово, Белово, Барабинске, Куйбышево, Славгороде, Татарске, Красноярске, Барнауле, Бийске, Рубцовке, Юрге, Прокопьевске, Мариинске, Черепаново, Каинске, Ачинске, Картате и др., всего в 24 городах Западной Сибири.

Организованный в 1935 году молодой Новосибирский институт усердно ковал кадры молодых врачей для фронта, для тыла, для эвакуогоспиталей. Из выпущенных институтом 1683 врачей, 1117 окончили Новосибирский медицинский институт за годы войны. Если в довоенные годы институт принимал в свои стены ежегодно 250 человек, то за годы войны прием на первый курс достигал 650 человек. Ныне оконча-

тельно установлен прием на первый курс в количестве 450 человек. Именно за годы войны несмотря на то, что весьма значительная часть сотрудников и научных работников института была призвана в армию, на фронт и на работу в тыловых эвакуогоспиталях, Новосибирский институт в огне войны вырос и закалился. Число студентов нашего ВУЗа с 800 в довоенное время за годы войны выросло до 2000 и более.

Питомцы нашего института на фронтах Отечественной войны проявили находчивость, мужество, героизм, знание своего дела, преданность Родине и умение справиться с порученным делом в любых трудных условиях: Казанцев, Дементьев, Слозберг, Зотов, Серебров, Лейпсон, Василенко, Макашев, Немчинова, Степанова, Трифонова, Горбунов, Симшиков, Овчинников, Карнаухова, Ситников, Горилешин и многие другие награждены орденами и медалями Советского Союза.

Эту огромную работу институт проделал благодаря тому, что в его составе было и есть немало крупнейших специалистов и ученых, возглавивших дело подготовки и усовершенствования врачебных и научных кадров. К числу их надо отнести депутата Верховного Совета СССР действительного члена академии медицинских наук, заслуженного деятеля науки профессора В. М. Мыш, заслуженного деятеля науки профессора П. В. Бутягина, профессоров Н. И. Горизонтова, В. А. Пулькиса, С. Л. Шнейдера, В. М. Константинова, Я. О. Бейгеля, Д. Т. Куимова, А. С. Чистовича, С. А. Проскурякова, Ф. К. Меньшикова, Г. М. Шершевского, Г. К. Карасева. Почти все они тесно увязали свою работу с эвакуогоспиталями города Новосибирска и далеко за его пределами. Значительная часть наших научных работников — Каплан, Сизых, Богданов, Зыман, Некачалов, Портных, Слуцкий, Тейман, Мацуев, Кулик, Исаков, Курлов и др. с честью выполнили работу по лечению раненых на фронте, за что и награждены орденами и медалями. В это же время коллектив Новосибирского медицинского института и института усовершенствования врачей, быстро пополняя свои ряды из числа главным образом своих же питомцев, а также ряда эвакуированных товарищей, вел кипучую научную работу. За годы Великой Отечественной войны было выполнено свыше 600 научных работ. Целый ряд товарищей защитили докторские и кандидатские диссертации (Курлов, Шарнин, Шершевская, Михайлова, Шамовская, Яковлева, Флеер, Соловьева, Израйлов, Платонов, Хнюнин и многие другие).

Среди научных работ нельзя не упомянуть хотя бы некоторую часть из них, как например: «Очерки хирургической диагностики» профессора В. М. Мыш, его же книгу «Мой путь врача специалиста», монографию профессора Д. Т. Куимова об острых и хронических эпидуритах, диссертацию А. Н. Аравийского о прибоковых заболеваниях кожи, профессора В. А. Пулькиса по эпидемиологии брюшного тифа в Новосибирске, заслуженного врача РСФСР Н. В. Платонова по эпидемиологии, профилактике и лечению клещевого энцефалита, профессора Шершевского по курортологии (курорт Белокуриха), доцента Хургина по переливанию крови при внутренних заболеваниях.

Непосредственно в новосибирских госпиталях без отрыва от производства обучалось до 800 врачей, ибо технику составляла постоянную систему работы. Различным узким профилям — гипсовых техников, массажистов, инструкторов и методистов лечебной физкультуры, рентгено-техников, физико-техников, операционных сестер — было обучено до 900 медицинских сестер. Сотни сестер овладели техникой переливания крови и внутривенного введения лекарств. Из числа сестер необходимо назвать

т.т. Егорову, Мейстер, Лукину, Башкирову, Покровскую, Кузнецову, Решетникову, Жданову, Ощепкову, Виляк, Сурыгину, Аболмасову, Пономареву, Жидких, Кондратьеву, Громыко, Козлову, Лузину и многих других, которые отлично овладели техникой своего дела, не зная усталости, проявляя энтузиазм и самоотверженность в работе.

Санитарки Жарикова, Твердакова, Щеглова, Нутарева, Герасимова, Левина, Петрова, Терехова, Загребалова, Смердова и многие другие, как и вышеперечисленные сестры, проявили себя хорошими работниками, подлинными патриотками и самоотверженными борцами за восстановление здоровья бойцов и офицеров, они постоянно проявляли материнскую заботу о раненых бойцах и офицерах.

На протяжении всей войны здесь, в глубоком тылу, было потеряно только 0,3—0,5% всех больных и раненых. Остальные были возвращены для жизни, семьи, труда, для армии.

Ко многим из раненых было применено витаминное лечение, сульфамидо-терапия была в самом широком ходу. Весьма положительную роль сыграло проведение функционально-комплексной терапии.

Еще в ноябре 1941 г. во время декадника по хирургии мы высказались за внедрение ранних операций на периферических нервах. Это предложение поддерживали хирурги Корейша, Анохин, и это сыграло положительную роль.

Вскоре на межобластном совещании главных хирургов были заслушаны доклады профессора Мыша о лечении огнестрельных ранений суставов и профессора Фаермана о лечении последствий огнестрельных ранений сосудов. Здесь же состоялись отчетные доклады главных хирургов: иркутских госпиталей — проф. Соркиной, красноярских — доктора Зайцева, омских — проф. Фаермана и новосибирских — профессора Шнейдера. Это был первый обмен опытом врачей-хирургов при участии работников госпиталей в присутствии и под руководством главного хирурга НКЗ СССР проф. И. Г. Руфанова и главного хирурга НКЗ РСФСР — проф. Н. Н. Приорова. Здесь же в Новосибирске были выработаны первые положения и первые инструкции для главных хирургов краев и областей Советского Союза.

На первый пленум Госпитального Совета в Москву в мае 1942 г. из Новосибирска была вызвана большая делегация в составе профессоров Очкина, Савиных, Шнейдера, Корейша, Лемберга, Анохина, Колена, Брусиловского, Мелика. Незабываемы дни поездки и самого пленума, полные успехов на лечебном поприще. На первом же пленуме была принята, как обязательная, разработанная проф. Шнейдером классификация огнестрельных контрактур.

Успеху лечения способствовали новые методы, разработанные в те же дни врачами-практиками.

Доцент Пономарев разработал и с успехом выполнил ряд операций удаления звездчатого узла и многое сделал для улучшения результатов лечения абсцессов мозга. Широкого размаха методика полного удаления гнойника мозга целиком вместе с его капсулой.

Доктор Маркевич разработал методику и на деле доказал возможность успешного хирургического лечения ранений плечевого сплетения, и это стало его кандидатской диссертацией.

Доктор Полонский сконструировал новый протез на вылущение бедра, принятый как обязательный по всему Союзу. Под его руководством новосибирские киноработники создали фильм о протезах. На эту же тему доктор Полонский написал и защитил кандидатскую

диссертацию. Он был отправлен правительством в заграничную командировку в Англию и Америку и ныне состоит зам. директора Научно-исследовательского института протезирования в Ленинграде. Профессором Шнейдером совместно с доктором Полонским в Новосибирске создан фильм на тему «Что должны знать инвалиды о протезах», совместно с доцентом А. Д. Каплан — фильм «Лечение огнестрельных переломов».

Профессор Колен много сделал для усовершенствования лечения боевой травмы глаз и восстановительных операций. Его ученик И. Н. Курлов разработал новые методы частичного и полного восстановления века и защитил на эту тему докторскую диссертацию. Другая его ученица О. И. Шершевская создала альбом глазного дна при боевой травме глаза и мозга и также защитила докторскую диссертацию на эту тему.

Профессор С. А. Проскуряков разработал для пластического замещения дефектов уха, горла, носа метод толстокожного лоскута и спирального лоскута, направленный не только на косметические цели, но главным образом на восстановление функции этих органов. Он написал руководство по этой области оториноларингологии.

Его ассистент доктор Чеботарев много поработал над усовершенствованием аппаратов для протезирования слуха у военно-оглохших и защитил на эту тему кандидатскую диссертацию.

Профессор А. С. Чистович много работал над заболеваниями психики интоксикационного происхождения после боевой травмы и много сделал для улучшения лечения этих страданий.

Систематическую большую научную педагогическую работу вел профессор Константинов и его ассистенты Сурикова и Оречкина. Профессор Константинов делал анализ секционного материала и систематически проводил в госпиталях патолого-анатомические конференции, помогая врачам повышать свои знания.

Терапевт в прошлом, доктор Купферблум превратился в способного хирурга, написал диссертацию об остеоэпифитах культей, которую и защитил в 1945 г.

Доктор Радужкевич разрабатывает вопрос об огнестрельных анаеризмах как последствиях ранений сосудов и их лечения, и это является его докторской диссертацией. Доктор Вицин успешно ведет работу по лечению кишечных свищей огнестрельного происхождения как кандидатскую диссертацию.

Ассистентка Р. М. Рывкина готовится к защите своей кандидатской диссертации, основанной на материале госпиталей на тему: «О вторичном позднем шве и пластике на этапе глубокого тыла».

За период Отечественной войны проф. Шнейдер разработал метод «Лоскут-сито», получивший повсеместно распространение и принятый в качестве инструкции для лечения обширных дефектов, язв, контрактур и для целого ряда восстановительных и пластических операций. Этот труд издан в виде отдельной монографии.

Доцент Иванов предложил свой прибор для локализации инородных тел. Он же весьма успешно разрабатывал и разрабатывает вопрос и широко применяет стерео-рентгенографию и фистуло-стерео-рентгенографию.

Доцент Богатин разработал новые методы определения локализации инородных тел, в частности инородных тел в глазу, разработал и широко внедрил фистулографию как диагностический метод. Последняя работа является диссертацией доктора Богатина.

Большое значение имели доклады проф. В. М. Мыша о сульфамидотерапии, о диагностике и лечении аневризм, кишечных свищей, о лечении гнойных ран.

Много нового и ценного внесли в дело лечения раненых товарищи Газова, Мовшович, Гальчинская, Погорельский, Лемберг, Чеботарева, Вейхель, Томилова, Дид, Стогов и многие другие.

За период Великой Отечественной войны издан ряд сборников: сборник по военно-полевой хирургии, 3 сборника санитарного отдела СибВО, сборник вопросов военной терапии, сборник трудов на тему «Огнестрельные ранения грудной клетки», ряд монографий, брошюр.

С начала войны профессора Нестеров, Шнейдер, Колен, Чистович, Бруштейн и др. неоднократно выступали в печати, делясь своим опытом. Всего за это время госпиталями и их научными работниками было напечатано свыше 300 работ, которые в значительной степени содействовали росту молодых кадров и внедрению в их оперативную работу наиболее совершенных методов лечения раненых.

В прошлом педиатр, т. Кожевникова выросла в ведущего хирурга госпиталя для ампутированных. Гинеколог Шишова с честью выполняла обязанности ведущего хирурга и помощника начальника госпиталя, заслужив исключительный авторитет и любовь среди больных.

В прошлом терапевт, доктор Пиотух под руководством доцента Стогова выросла в квалифицированного хирурга-уролога.

То же самое можно сказать о врачах Шалдыбиной, Летиной, Коноплевой, Даманской, Муниц, Голубчанской, Громовой и о целом ряде других товарищей. В большинстве своем это жены фронтовиков, обремененные семьей. В условиях военного времени, не зная устали, они отдавали свои силы на восстановление здоровья наших бойцов.

О работниках новосибирских госпиталей много говорилось на страницах «Медицинского работника» в статье «Растут хирурги».

На заключительных итоговых конференциях в Москве по хирургии, по урологии, по офтальмологии, по челюстно-лицевой хирургии, по оториноларингологии новосибирским работникам было предоставлено солидное количество мест для докладов. И новосибирцы с честью выдержали экзамен. Всем докладчикам приказом Министерства Здравоохранения РСФСР вынесена благодарность.

Новосибирские работники добились этой чести тем, что их научная работа опиралась на огромный опыт проделанной ими же работы по лечению раненых. Только в госпиталях Новосибирска было произведено около 55 тысяч хирургических операций, свыше 17,5 тысячи переливаний крови, произведены многие сотни тысяч рентгено-исследований, а количество повязок и перевязок и различных процедур исчисляется миллионами.

Даже те раненые, которые заболели общим сепсисом на этапах эвакуации, в значительном большинстве своем были спасены в госпиталях Новосибирска.

Тысячи обреченных на полную инвалидность стали в результате реконструктивных операций трудоспособными и возвращены в строй, к труду.

В работе госпиталей большую помощь оказывали работники искусств: Государственная Ленинградская филармония, ее квартет Глазунова, артисты театра имени Пушкина, «Красный факел», еврейский Белорусский театр, Новосибирская филармония. Своими многочислен-

ными выступлениями работники искусств повышали эмоции, нивелировали психику раненых, способствовали созданию высокого политико-морального состояния и, наконец, замечательно занимали время больных. А это огромный фактор лечебного значения.

Вся врачебно-практическая и научная работа была пронизана стремлением лечить как можно эффективнее, добиваясь максимального сокращения сроков лечения и большего возвращения раненых в армию и на трудовой фронт.

Многое можно было бы рассказать устами самих больных и раненых, лечившихся в новосибирских госпиталях. Целые тома можно было бы написать о волнующих встречах, расставаниях, письмах лечившихся раненых, полных чувств взаимной симпатии и благодарности.

Трудно забыть воина т. Демиденко, прибывшего в тяжелейшем состоянии после обширного химического ожога с застывшими неподвижно в порочном положении обеими нижними конечностями, покрытыми язвами. Бледный и обессиленный, стонущий, вместе с тем крайне возбудимый, раздражительный тов. Демиденко неузнаваемо расцвел, когда его отстояли для жизни, когда после длительного лечения и сложной восстановительной пластической операции он стал работоспособным. Веселый и бодрый, благодарный и добродушный, он с радостью пишет лечившим его врачам, что может даже ездить на велосипеде и вполне трудоспособен.

Или вот т. Первушин, лишившийся всех пальцев обеих рук и обеих нижних конечностей (ампутация обеих голеней). Мрачный и подавленный, он отказался от протезов. Но когда путем восстановительной пластической операции на кистях Первушину были вновь созданы пальцы (фалангитация костей, пястная рука) на обеих руках, которые его сделали трудоспособным, он охотно согласился и сам просил изготовить протезы на нижние конечности. Первое письмо, которое тов. Первушин написал, научившись писать своими новыми пальцами, было письмо, полное благодарности профессору Шнейдеру и всему коллективу госпиталя. Это письмо было также полно веры и необычайной радости сознания возможности жить, учиться, работать, быть полезным Родине.

Вот выдержка из письма тов. Матер от 22 января 1944 г. ведущему хирургу госпиталя.

«Здравствуйте, уважаемый мной человек, Рахиль Михайловна. Я не могу найти слов, чтобы выразить Вам свою благодарность. Я назову Вас попросту своим спасителем, ибо Вы спасли мою жизнь. Я назову Вас родной матерью, ибо Вы возродили меня вторично на белый свет».

Так пишет товарищ, имевший тяжелое ранение конечности, осложнившееся опасной гнойной инфекцией, а теперь вернувшийся к труду.

Тов. Ливчан пишет так: «Привет с Запада 12. IX. 43. г. Сегодня, в день второй годовщины нашей славной Гвардейской стрелковой дивизии... получил награду и подарки». «Это все заслужил я не один, а совместно с Вами. Сегодня под мощные звуки советских батарей и вой снарядов я объявил Вам перед боевым строем благодарность. Как видите, музыка нескудная»... Это пишет больной, спасенный от угрожавшего его жизни сепсиса (заражения крови).

Слабый, в состоянии интоксикации, с упадком питания на почве длительно незаживающей раны, с малой надеждой на выздоровление поступил в госпиталь лейтенант Мишуков, путем сложной восстановительной операции его удалось вернуть в строй. Из армии этот товарищ прислал письмо, полное благодарности, называя врачей спасителями,

вернувшими ему радость жизни, труда и возможность снова сражаться за Родину.

В Новосибирске работает сейчас в отделе кадров Облисполкома тов. Пасечник, получивший в годы войны тяжелое ранение с поражением позвоночного столба и спинно-мозговой оболочки, весьма успешно излеченный в одном из госпиталей Новосибирска.

Тов. Шолкин в письме на имя редакции «Советская Сибирь» в ноябре 1944 года сообщал, что он получил на фронте ранение лица, приведшее к тяжелому уродству и к расстройству функций ротовых органов, питания, дыхания и речи. Т. Шолкин писал, что лечивший его хирург-стоматолог госпиталя № 1503 часами после напряженной работы простаивал над ним, делая гипсовые формы. После двух операций Шолкин с радостью смотрел уже на себя в зеркало. Ему не верилось, что он был изуродован. Настолько хорошо ему восстановлены лицо, челюсть и зубы. Тов. Шолкин горячо благодарит патриотов-специалистов и желает им наилучших успехов за то, что они помогли ему выписаться из госпиталя годным к строю, физическому и умственному труду.

Т. т. Кудимов и Кузик потеряли зрение вследствие боевой травмы глаз. В результате проведенного в госпитале лечения, операций и последующей коррекции стеклами они сделались зрячими, трудоспособными.

Таковы только отдельные примеры тех многочисленных писем, которыми располагают работники госпиталей. Поистине волнующие встречи бывают на каждом шагу: на улице, в кино, в театре, в вагоне, на курорте. Раненые благодарят врачей за лечение и внимание.

Партия и правительство высоко оценили работу коллектива новосибирских медицинских работников. Многие из них награждены орденами и медалями Советского Союза, многие награждены значком «Отличника Здравоохранения», почетными грамотами Наркомздрава, Военного Совета СибВО, Облисполкома и Горисполкома.



Наука в борьбе за победу



Лет двадцать назад Новосибирск посетил один иностранный журналист. В редакции местной газеты гость, успевший познакомиться с историей города и тем, что тот представлял собой до революции, сделал сравнение:

— Сибирский Чикаго! — сказал он, желая подчеркнуть быстрый рост города и сравнивая его с одним из городов своей страны, быстро выросшим и на весь мир прославившимся мясохладобойнями и предприятиями консервной промышленности. Снисходительный тон и улыбка на лице журналиста ясно показывали, что он «делает комплимент» своим сибирским друзьям, проводя такое сравнение.

«Sapienti sat!» — говорили римляне, что значит — «Мудрому довольно!» Мы сами знаем себе цену и нам нетрудно извинить иронию досужего журналиста, ибо все отлично помнят, что иностранцы в те и последующие годы не только «улыбались».

«Американцы удивляются», — писал в годы первой сталинской пятилетки Маяковский, назвав так одно из своих блестящих произведений.

Американцам пришлось удивляться и в годы Великой Отечественной войны. Новосибирцы, очевидно, также хорошо помнят выступление именитого представителя этой страны, тоже посетившего Новосибирск и публично выразившего свое глубокое изумление по поводу роста индустриальной мощи Сибири и всего того, что наш город вложил в дело победы над фашистской Германией. Социалистическая система обеспечила молодому сибирскому городу не только быстрый, но и гармоничный рост его индустрии, хозяйства, культуры и научной мысли. В 1913 году бюджет бывшего безуездного Новониколаевска составлял лишь 1140 тысяч рублей. Город не имел водопровода, его население обслуживалось лишь 12 врачами, существовали мужская и женская гимназии и одно реальное училище. Не было ни одного высшего учебного заведения.

Сталинские пятилетки превратили социалистический Новосибирск в крупный промышленный, культурный и научный центр Сибири. Его бюджет уже перед войной исчислялся десятками миллионов рублей. Шесть высших учебных заведений готовили кадры врачей, инженеров, научных работников, педагогов. Многочисленные научно-исследовательские ин-

ституты и лаборатории несли свой вклад в научную мысль страны, обогащая ее промышленность и сельское хозяйство ценными открытиями и изобретениями.



Новосибирский институт военных инженеров железнодорожного транспорта, или НИВИТ, — ровесник Сибстрина — Инженерно-строительного института имени В. В. Куйбышева. Оба создавались в Новосибирске в годы сталинских пятилеток, оба имели прекрасную учебную и материальную базу и ежегодно выпускали сотни высококвалифицированных инженеров. Биографии этих институтов роднит еще одно обстоятельство: в годы Великой Отечественной войны тому и другому пришлось сильно потесниться, уступив учебные корпуса и часть студенческих общежитий выросшим промышленным предприятиям. Это создало огромные трудности в работе высших учебных заведений, перед которыми военная обстановка выдвинула новые ответственные задачи.

С развитием техники война еще более повысила значение военнотехнического дела, роль инженерных частей. Без инженерного обеспечения стала немыслима ни одна серьезная боевая операция. Инженерные войска из вспомогательных стали в ряды основных родов войск. Особое значение получили дорожно-мостовые и переправочные работы, применение минно-подрывных средств, маскировочные мероприятия оперативного значения.

В связи с этим организация инженерных войск получила свое дальнейшее развитие. Техническое и боевое оснащение их возросло. Наряду со старой батальонной организацией появились инженерные бригады, саперы инженерно-штурмовых бригад не только строители, но и бойцы-штурмовики, прокладывающие пути пехоте при атаке сильно укрепленных позиций, штурмующие эти позиции. Это значило, что армии нужны были сотни и тысячи хорошо обученных инженеров.

Больше половины студентов НИВИТ'а отложили книгу и ушли на борьбу с фашистскими захватчиками. Ушла в армию почти половина преподавательского состава. Коллектив Сибстрина тоже проводил на фронт немало научных работников, студентов, рабочих и служащих. Тем не менее за годы Великой Отечественной войны строительный институт подготовил и выпустил 495 инженеров-строителей, НИВИТ дал стране 1010 высококвалифицированных инженерно-железнодорожников. Несмотря на трудности, вызванные войной, институты работали полноценно, выполняя учебные планы. Успеваемость студентов НИВИТ'а не только не снизилась, а, напротив, повысилась. В 1940—1941 году хороших и отличных оценок было 60,8 процента, в 1941—1942 году — 64,1 процента. Коммунисты-нивитовцы показывали в этом отношении пример своим беспартийным товарищам. Процент хороших и отличных оценок у студентов-коммунистов был всегда выше, чем средний процент таких отметок по институту.

Война подняла и научно-исследовательскую деятельность обоих институтов. Очередная пятая научно-техническая конференция НИВИТ'а состоялась в годину самых тяжелых испытаний войны — в 1942 году. Кафедры института представили на конференцию около 50 научных докладов. На пленуме конференции выступил знатный сибирский каменщик, ныне лауреат Сталинской премии, депутат Верховного Совета РСФСР Семен Савельевич Максименко, рассказавший о новых скоростных мето-

дах кирпичной кладки. Большой интерес вызвали производственные доклады путейцев Томской ж. д.: путевого обходчика лунинца Жиркова — «О лунинских методах работы на околке, на путевых обходах» и начальника мастерских 16-й дистанции тов. Голубева — «О работе мастерских дистанций в военное время». Большинство докладов научных работников кафедр НИВИТ'а также касалось вопросов производства, тесно связанных с обороной страны.

Всего год спустя специальная конференция военных кафедр НИВИТ'а обобщила опыт научных исследований работы различных отраслей железнодорожного транспорта в обстановке военного времени. Кроме таких специальных вопросов, как «Особенности работы фронтовых железнодорожных участков в дни войны», «Работа технической разведки», «Рельсовый стык при восстановлении разрушенных железных дорог», изучались более общие проблемы техники железнодорожного транспорта в условиях Отечественной войны, итоги Кировоградской операции 1944 года, превосходство сталинской стратегии над немецкой дефективной стратегией.

В свою очередь и Новосибирский строительный институт дал в годы войны 92 научные работы, имевшие определенную целеустремленность: помощь скоростному строительству, поиски местного строительного сырья, использование производственных отходов в качестве заменителей остродефицитных материалов. Большое значение имели исследования глины Бийского, Ельцовского и Юргинского месторождений, как строительных материалов.

Руководимая заслуженным деятелем науки и техники доктором-профессором А. Д. Крячковым кафедра архитектуры разработала темы о стеновых конструкциях из местных грунтов, сборных безвоздушных, каркасно-плитных в жилищном строительстве и других.

Подъему добычи угля, особенно важному в период временной утраты Донбасса, была посвящена работа «Надшахтные копры укосной системы», выполненная кафедрой металлических конструкций под руководством старшего преподавателя М. В. Лепехина.

Кафедра гидравлики института, которой заведывал кандидат технических наук доцент П. И. Кудрявцев, исследовала выправительные сооружения на реке Алей, в районе водозабора Алтайского тракторного завода.

Кафедра химии, под руководством преподавателя П. П. Токарева, разработала методы получения крокуса (окись алюминия для шлифования, добытая особым способом) из местных материалов. Интенсивную научно-исследовательскую работу в годы войны вели и другие кафедры института. Результаты научных работ обсуждались на четырех конференциях, одна из которых была посвящена обширной теме «Роль русских ученых в развитии строительного искусства». Среди разносторонних интересных докладов на этой конференции всеобщее внимание привлекла работа начальника кафедры З. И. Терехова на тему «История военно-инженерного дела в России».

Оказывая производственным организациям помощь в теоретическом разрешении вопросов практической работы, коллектив НИВИТ'а разработал новую конструкцию стыка на сдвоенных шпалах. Эта работа была выполнена профессором Митюшиным.

Профессор Гордеенко и доцент Кузин составили «Положение об учете выполнения графика движения поездов». Положение было принято сначала Томской дорогой, а затем отделом графиков движения

НКПС для использования при составлении новых графиков движения поездов на железнодорожной сети СССР.

Профессор Передерий дал руководство по устройству мостов на обходах при восстановлении движения.

По заданиям Воендорстроя доцент Шаталин произвел расчет и испытание рельсов под заданную нагрузку узкоколейных дорог.

Для научно-корреспондентского пункта Томской железной дороги доцент Голицын написал работу на тему «Смена изоляции на железнодорожных мостах без перерыва движения поездов». Помогая Томской дороге, кафедры института разработали ряд проблем и дали много ценных предложений, в большинстве тут же претворенных в жизнь.

За годы войны научные сотрудники НИВИТа прочли сотни докладов и лекций работникам Томской ж. д.

Наряду с учебной работой, студенты и преподаватели в зимние месяцы, в периоды снежных заносов участвовали в снегоборьбе на ст. ст. Новосибирск и Инская.

В 1943 году студенты старших курсов и командный состав за счет летнего отпуска в течение месяца выстроили угольную ветку от разъезда Мереть к шахте Грамотенно.

В свою очередь и строительный институт оказывал техническую помощь многочисленным производственным организациям Новосибирской, Томской, Омской областей, Алтайского и Красноярского краев. Она выразилась, главным образом, в разрешении сложных технических вопросов, связанных с размещением промышленных предприятий в гражданских зданиях, их водоснабжением и т. д. Все годы институт вел обширную консультацию по вопросам проектирования, строительства и эксплуатации сложных и ответственных сооружений. Специальные кафедры его выполнили сотни экспертиз, лабораторных исследований и других видов технической помощи производству.

Группа студентов Сибстрина, направленная в сентябре 1942 года на Магнитострой, самоотверженно работала там в течение двух лет.

В Новосибирске и на ст. Инской студенты грузили продукцию, чистили железнодорожные пути от снега, мусора и лома, строили трамвайную линию по маршруту № 6—7, работали на заготовках топлива, разгрузке барж и вагонов, на хлебоуборке в колхозах и совхозах.

Такой напряженной жизнью жили в годы войны многочисленные коллективы двух крупнейших вузов Новосибирска. А ведь трудностей было немало: теснота и холод в аудиториях, трехсменные занятия. Часть студентов Сибстрина жила в землянках вместо благоустроенных общежитий.

*
**

Ответственна и опасна работа геодезиста на переднем крае обороны, а порой и на территории противника. Составление, печатание и размножение карт в условиях частого и быстрого изменения положения на фронте требовали от геодезистов и картографов исключительных качеств советского воина: сознательности, храбрости, хладнокровия, оперативности и находчивости. Тем почетнее роль, которую выполнили в годы войны научные работники, преподаватели, студенты Новосибирского института инженеров геодезии, аэрофотосъемки и картографии. От Ленинграда до Кавказа, от Сталинграда до Берлина, от Амура до берегов Тихого океана, по болотам Запада и степям Востока, в тундре Се-

вера и на южных морях — всюду, по хоженным и нехоженным местам прошли они, нанося на карту необъятные и малоисследованные пространства русской земли.

В 1941 году Новосибирскому институту геодезии и картографии (НИИГАиКу) исполнился всего только год. Но война потребовала от него напряжения всех сил для работы в помощь фронту. Это диктовалось тем, что топографическая служба Советской Армии была призвана решать и успешно решала сложные задачи: обеспечение артиллерии исходными данными для стрельбы с закрытых позиций, привязка огневых порядков артиллерии, выявление переднего края обороны, обеспечение войск картами и планами, проверка их современности, составление специальных карт и боевых графических документов, передача знаний по топографии в частях армии офицерскому и рядовому составу и многое другое.

Двадцать научных работников и более тридцати студентов НИИГАиКа были призваны на фронт. Трое из них — тт. Иванов, Яхонтов и Лучук, выполняя свой патриотический долг, погибли. Директор института А. И. Агроскин в качестве начальника топографического отдела армии участвовал в боевых действиях на Ленинградском, 2-м Белорусском и других фронтах, был под Берлином. Оперативно руководя сложным и ответственным делом, он сумел создать новый, более рентабельный метод изготовления рельефной топографической карты из стекла. Эта карта служила для планирования операций в штабах армий. Преподаватель А. И. Болотин находился в составе войск Волховского, Ленинградского, 2-го и 3-го Прибалтийских фронтов в качестве начальника топографической службы артиллерийского полка. Он так же, как и А. И. Агроскин, кроме непосредственной оперативной работы, вел научные исследования и разработал возможность получения координат целей с короткой базы, составив для вычислений их специальные таблицы. При определении координат хорошо замаскированных целей в лесных районах и при сложном рельефе засечка с короткой базы является основным и почти единственным способом точной инструментальной разведки. Декан института Н. И. Соколов и старший преподаватель С. А. Лукьянов находились на Дальневосточном фронте. Н. И. Соколов составил карту для обеспечения боевых действий в Маньчжурии и был оставлен в армии начальником топографического отдела штаба.

К началу войны НИИГАиК имел свои здания со специально-оборудованными кабинетами, лабораториями и общежитиями. Но помещение пришлось уступить одному из строившихся заводов. Свыше четырехсот студентов первого и второго курсов в ноябре 1941 года были направлены на оборонные заводы. Занятия с оставшимися 70 студентами старших курсов пришлось проводить в двух комнатах аэрогеодезического предприятия. Часть кафедр была ликвидирована, специальное оборудование размещено в складах. Однако институт продолжал работать, и к 1943 году вновь развернул деятельность кафедр и лабораторий. Несмотря на недостаток учебных помещений, оборудования, общежитий и отсутствие специалистов по некоторым дисциплинам, институт выполнял планы набора студентов и ежегодно делал выпуск молодых инженеров, столь нужных стране, особенно в военное время. За годы войны институт выпустил 98 инженеров геодезистов и картографов, а в 1946 году дал стране своих первых аэрофотогеодезистов.

Значительная часть научных исследований, которые работники НИИГАиКа вели на фронте и в тылу, была связана с нуждами Совет-

ской Армии и направлена на разработку методов, ускоряющих процесс картографирования и повышения качества карт. Член-корреспондент Академии наук БССР, доктор технических наук, профессор В. В. Попов дал теоретическое обоснование способа наименьших квадратов—универсального способа, применяющегося при обработке материалов геодезических изменений. Аспирант А. В. Буткевич предложил методы ускоренной обработки астрономических определений в экспедиционной или боевой обстановке, которые получили хорошие отзывы ряда крупных специалистов. Доцент И. В. Зубрицкий разработал способ определения высот точек земной поверхности, позволяющий на основе аэросъемки получать карты районов, недоступных для наземных работ.

Изучались не только темы оборонного значения. Разрабатывались новые проекции для карт, вопросы повышения качества содержания общегеографических карт, велось изучение и описание естественно-исторических условий различных районов Сибири (Горная Шория, Кузнецкая котловина, окрестности Новосибирска) — это далеко не полный перечень научных работ.

В феврале 1944 года НИИГАиКом была проведена научно-техническая конференция с участием работников производства. Тесная связь с задачами промышленного и культурного строительства ярко характеризовала творческую деятельность коллектива научных работников института все эти годы.

В связи с временной потерей Донбасса неизмеримо возросла роль Кузнецкого бассейна. Разведка месторождений, эксплуатация действующих и закладка новых шахт требовали наличия планов местности, геодезических опорных пунктов. Во время производственной практики студенты НИИГАиКа, под руководством доцента Н. Г. Бажанова, в 1941 году выполнили для треста «Кузбассуглеразведка» геодезические работы по обоснованию крупномасштабной топографической съемки на территории Барзасского и Аножерского районов. В районе г. Ленинска-Кузнецкого были выполнены съемка шахт и проектирование подъездного пути. Силами научных работников кафедры картографии и части студентов 5 курса кафедры графического факультета была составлена карта Кузбасса в масштабе 1:200.000, с использованием новейших материалов.

Сибирский хлеб, сибирское масло, сибирское мясо! Они шли на фронт, на снабжение тыла. Повышение производительности сельского хозяйства тесно связано с введением правильных севооборотов, с землеустройством территории колхозов и совхозов. НИИГАиК оказал большую помощь Новосибирскому ОблЗО в создании планов колхозных землепользований — основы землеустроительных работ. Была охвачена площадь земель в 500.000 га.

Коллектив института принимал участие в работах Аэрогеодезического предприятия по составлению топографических карт, которые являются первоосновой всех проектных, изыскательных и строительных работ и служат для комплексного географического изучения страны, изучения и учета ее природных богатств. В 1942 году на территории Северного Казахстана группой студентов третьего курса под руководством научных работников Н. В. Шубина и доцента В. М. Виноградова, впервые в Сибири, были выполнены геофизические работы методом траверсов.

В 1943 году группа студентов третьего курса, под руководством научных работников Н. В. Шубина и К. Н. Герценовой, выполнила на территории Ордынского и Ирменского районов Новосибирской области топографические работы с использованием ведомственных съемочных материалов. Этот удачный опыт был неоднократно повторен в работах Новосибирского аэрогеодезического предприятия в 1944 году, что позволило сэкономить около 600 тысяч рублей и значительно ускорило создание карт.

В годы войны не только преподаватели, но и студенты НИИГАиКа принимали большое участие в производственных работах. В мирное время на первых двух курсах бывала лишь академическая практика. Но уже летом 1941 года первокурсники вели землеустроительные работы в колхозах Топкинского и Кемеровского районов. Студенты второго курса производили тригонометрические и нивелирные работы в Анжерском и Барзасском районах. В 1944 и 1945 годах студенты вели полевые работы по топографическим съемкам в Барабе и на промышленных объектах в Кузбассе. Полевые работы в эти суровые годы были связаны с большими трудностями: нехватало спецодежды, транспорта, рабочих, но, несмотря на все это, за счет каникул и учебных практик не призванная на фронт молодежь НИИГАиКа, получившая возможность продолжать свое ученье во время войны, упорно работала в тылу для завоевания победы над врагом.

**

Создание в Новосибирске на третьем году Великой Отечественной войны Западно-Сибирского филиала Академии наук СССР открыло новую страницу в истории развития науки в Сибири. Одновременно этот факт явился красноречивым доказательством жизнеспособности советского социалистического строя, духовного и материального могущества многонационального народа нашей страны, продолжавшего свой созидательный труд и в годы самых суровых испытаний войны.

До Советской власти огромная и чрезвычайно богатая Сибирь была крайне слабо изучена. Отдельные ученые и экспедиции, организованные Академией наук в XVIII, XIX и первой четверти XX века, исследовали Сибирь прежде и больше всего с географическо-этнографической стороны. В подавляющем большинстве случаев исследователи направлялись сюда из центра, так как первое сибирское высшее учебное заведение — Томский университет — было создано только в конце XIX века. Планомерная научно-исследовательская работа сибирских ученых началась с того времени, когда молодые сибирские учебные заведения — Томский университет и Томский технологический институт — располагали уже своими квалифицированными научными кадрами и оборудованными лабораториями.

Широкий простор для своего развития научная мысль в Сибири получила лишь в советское время. Количество высших учебных заведений возросло с двух до сорока, возникли десятки научно-исследовательских учреждений, заводских лабораторий, из которых некоторые сейчас являются, по существу, крупными исследовательскими институтами, как например, центральная лаборатория Кузнецкого металлургического комбината. Хорошо известна всей стране деятельность таких крупных научно-исследовательских организаций, как Сибирский институт животноводства, Западно-Сибирское Геологическое управление и ряд других науч-

но-исследовательских организаций в Новосибирске, сыгравших большую роль в развитии народного хозяйства Сибири и всего советского государства.

Инициатором создания органов Академии наук в Новосибирске и других местах, в ранее забытых окраинах страны, где за годы Советской власти появились новые высшие учебные и научно-исследовательские учреждения, выросли и окрепли местные научные силы, является Иосиф Виссарионович Сталин.

Западно-Сибирский филиал Академии наук СССР в Новосибирске начал свою деятельность в составе горно-геологического, химико-металлургического, транспортного, энергетического и медико-биологического институтов. В формирующийся коллектив нового «штаба научной мысли» вошли крупнейшие ученые Сибири — профессора: Н. А. Чинакал, М. К. Коровин, В. А. Хахлов, Л. Л. Халфин, И. Н. Бутаков, В. В. Ревердатто, Н. В. Вершинин, Д. Д. Яблоков, В. Е. Еврейсков, И. С. Лилеев и многие другие. Организатором и руководителем филиала был назначен виднейший деятель в области горной промышленности академик Александр Александрович Скочинский.

Филиал тесно связан с высшими учебными заведениями Новосибирска и Томска, охотно предоставившими возможность ряду ученых по заданиям филиала вести в своих стесненных войной помещениях научную работу.

Ряд существенно важных с научной и практической точки зрения работ вскоре же был поставлен в экспериментальной химической лаборатории, переданной филиалу Академии областными организациями.

Помощь и внимание со стороны новосибирских партийных и советских организаций дали возможность филиалу уже летом 1944 года направить в различные области и края Сибири 13 геологических, зоологических и ботанических экспедиций. Требования военного времени с первых же дней заставили направить деятельность растущего научного коллектива не только на разработку больших теоретических вопросов, но, главным образом, на решение задач по укреплению обороноспособности и хозяйства страны. Работы велись в области геологии Сибири, горного дела, химии, металлургии, транспорта, энергетики, ботаники и зоологии. Быстрому развертыванию научных исследований способствовало наличие выросшего за последние два десятка лет значительного отряда сибирских ученых.

«Щит Чинакала» — блестящее изобретение профессора Н. А. Чинакала, возглавившего горно-геологический институт филиала Академии наук, удостоенное Сталинской премии, нашло широкое распространение в Кузбассе в тяжелые годы войны. «Щит Чинакала» позволил без увеличения линии забоя и количества рабочих, без закладки новых шахт значительно увеличить добычу угля, повысил безопасность труда шахтера, резко снизил потери угля и дал большую экономию лесных материалов.

Большой практический интерес представили работы проф. И. А. Молчанова и доцента А. А. Белицкого по шахтной тектонике богатого углем Прокопьевского района Кузбасса.

Работа молодого талантливого ученого, Сталинского стипендиата — докторанта, доцента Г. Л. Поспелова над структурами Салаирского рудного узла дала конкретное направление поискам новых месторождений полиметаллов.

Группа химиков филиала, руководимых профессором И. С. Лилеевым, успешно вела работы над изысканием сырья для алюминиевой промышленности и над разработкой нового метода извлечения глинозема из глиноземосодержащих пород.

Война повысила потребление в стране многих металлов, в том числе и алюминия. Недостаток бокситов, месторождения которых только еще разведываются в Сибири, трудности снабжения сибирской алюминиевой промышленности дальне-привозным уральским сырьем, выдвинули задачу поисков других видов сырья для производства алюминия. В результате работ группы научных сотрудников, возглавляемой проф. И. С. Лилеевым, была найдена возможность использовать для этой цели золы некоторых углей Кузбасса.

Недостаток соды в Сибири поставил задачу замены ее при получении глинозема менее дефицитным продуктом — сульфатом натрия, неисчерпаемые естественные запасы которого имеются в озерах Кулундинской степи. Исследования показали, что при применении сульфатной шихты можно достичь высоких выходов глинозема, причем в качестве побочного продукта при сульфатном процессе получается сода.

Хорошие результаты дала проведенная под руководством проф. А. А. Агроскина разработка метода смачивания угольной шихты в коксовом производстве углеводородными жидкостями с целью повышения насыпного веса. Добавка в шихту керосина в пределах 0,1 процента повысила на 4—5 процентов загрузку коксовых печей, что подтвердилось в практике работы коксовых заводов в Кузбассе и на Урале.

Работы с шихтой Кемеровского коксохимического завода показали возможность замены в этих случаях керосина антраценовым маслом. Смесь антраценового масла с керосином, добавленная в шихту, повысила производительность коксовых печей, увеличив производство важного для промышленности продукта без дополнительных капитальных затрат.

Особый интерес, как с точки зрения метода комплексной организации научной работы, так и в отношении положительных результатов ее, представляют исследования сибирских лекарственных растений, проведенные группой виднейших ученых Западно-Сибирского филиала Академии наук СССР. Профессор В. В. Ревердатто (ботаник), проф. Н. В. Вершинин (фармаколог) и проф. Д. Д. Яблоков (терапевт) с группой своих сотрудников провели всестороннее изучение сибирских лекарственных растений. Было установлено, что байкальский шлемик обладает теми же ценными качествами, и даже в большей степени, что и прославленная, но дефицитная валериана. Опыты показали, что смертельно отравленная стрихнином собака, у которой уже начались предсмертные судороги, сохраняет жизнь, если ей ввести в кровь препарат шлемника.

Велось изучение и другого заменителя валерианы — лустыrnика, широко распространенного в Западной Сибири, как сорное растение. Оказалось, что лустыrник также является не только полным заменителем валерианы, но даже превосходит ее по своим свойствам.

Доцент А. В. Куминова вела исследования, уточнившие границы Барабинской и Кулундинской степи и выявившие ботанико-географические районы, что дало ценные материалы для районного планирования. Полученные этой экспедицией данные внесли существенные поправки в опубликованные материалы предшествующих исследований.

Не меньшее хозяйственное значение имела и научная работа доцента К. А. Соболевской по изучению растительности горных выпасов Куз-

нецкого Алатау, являющихся основной кормовой площадью животноводческих совхозов Хакассии в летнее время, когда выгорают степи.

Вместе с отрядом К. А. Соболевской в этом же районе научный сотрудник В. С. Федорова работала по выявлению витаминов в дикорастущей флоре. В итоге были исследованы главнейшие представители дикорастущей флоры Кузнецкого Алатау и ряд лекарственных растений-витаминоносителей (володушка, синюха и другие). Кроме того, наблюдения В. С. Федоровой установили любопытную зависимость изменения содержания витамина С от вертикальной зональности и влияния почвенных условий.

Ценными были работы профессора К. Г. Карасева по действию витамина С (в настоях шиповника) на желудочные заболевания, профессора Ф. К. Меньшикова — по значению витамина С и В при утомлении, доцента Б. Д. Игнатьева — по поливитаминализации пищи. Эти работы в суровых условиях военного времени, помимо чисто научного, имели особо важное практическое значение.

Институты и научные работники филиала вели работы, начиная от глубоких теоретических обоснований, по поискам нефти в Западной Сибири, проблемам механизации погрузочно-разгрузочных работ в горной промышленности, по выработке новых эффективных систем для добычи угля, по изучению растительности Сибири и ее животного мира, исследованию дорог и водоснабжения в Барабе, исследованию малых рек, обоснованию строительства местных кирпичных и черепичных заводов.

Работники филиала давали консультации по исследованию железных руд в горной Шории, системам разработки угля, гигиене труда горнорабочих и т. д.

Проводя научные и общественные конференции молодых ученых и инженерно-технических работников в Новосибирске и Томске, конференцию по докембрию и ряду других научных вопросов, ученые филиала выступали с научно-популярными докладами по радио, в различных коллективах, со статьями в местной прессе.

Научные работники, находящиеся в экспедициях филиала, делали доклады по различным вопросам естествознания в тех далеких уголках Сибири, куда они ехали изучать природу.

Так в годы Великой Отечественной войны, в условиях самоотверженной работы во имя разгрома врага, непрерывно росли молодые научные кадры высших учебных заведений Новосибирска и Западно-Сибирского филиала Академии наук СССР, работала и крепла научная мысль, успешно решая задачи сегодняшнего дня и будущих лет.



Второго октября 1940 года Указом Президиума Верховного Совета Союза ССР была создана единая система подготовки кадров для промышленности и транспорта — система Государственных Трудовых Резервов.

Законодательным актом был установлен порядок постоянного и непрерывного пополнения рабочего класса.

*
**

...Замыкая парад воинских частей, тяжело громыхая гусеницами, проползли мимо трибун орудия большой мощности.

И открывая шествие празднично нарядных колонн трудящихся, на площадь вступила молодость.

Строго держа равнение, шеренга за шеренгой, рота за ротой, шагали учащиеся ремесленных и железнодорожных училищ.

— Идут трудовые резервы, — передал по радио диктор.

Первомайский парад 1941 года был для них первым праздником, когда перед лицом трудящихся, старших братьев и отцов, они могли показать свою выправку, единство, готовность служить Родине.

Черные шинели с блестящими пуговицами и пряжками ремней, фуражки с эмблемами. Батальон за батальоном входят на площадь, окаймленную лентой зрителей.

Напрасно стараются ребята в эту торжественную минуту сохранить на краснощеких лицах подобающую серьезность.

Недаром прошли месяцы обучения, совместной жизни и труда. Дух коллектива, подлинное и глубокое «чувство локтя» позволяют шагать стройно и свободно.

Позади остались первые дни в общежитиях, когда робкие новички чувствовали себя замкнуто, немного растерянно, сторонились друг друга, тосковали о родных, а иногда — что грех таить — и тихонько плакали.

Чуткие и заботливые воспитатели, внимательные и спокойные педагоги, выдержанные и терпеливые мастера — знатоки и любители своего дела — вот кто пестовал молодую смену рабочему классу. Они расширяли их кругозор, прививали любовь к своей будущей профессии, при-

учали к сложной технике, внушали и укрепляли чувство дружбы, верности и любви к Родине.

Задорно блестят глаза подростков, устремленные в сторону трибуны. Только правофланговые, помня свои обязанности, твердо смотрят в затылок вперед идущего. Но улыбка, неизменная спутница счастливой юности, невольно возникает на лицах ребят.

С трибуны несутся приветствия.

Над площадью разносится радостное, звонкое «ура». Оно звучит, как присяга на верность партии и своему народу.

Почетные гости на трибунах: старые и молодые стахановцы, седые мастера — начинают рукоплескать.

— Так вот они какие трудовые резервы!

Вот она, смена самому передовому, самому героическому классу. Вот оно сталинское племя молодых рабочих.

*
**

Эшелоны спешили на запад. Эшелоны шли на восток.

Все разгрузочные площадки, станционные тупики, подъездные ветки загромождены заводским оборудованием. А эшелоны все прибывают, и на сибирских станциях и разъездах прямо под открытым небом разгружаются тысячи станков, агрегатов, сырье, заготовки.

Идет перебазирование промышленности.

Хмуро вокруг. Покрывается ржавчиной оборудование. Хмурятся лица эвакуированных.

Народу приехало мало: инженеры, техники, старые мастера, остальные помогли погрузиться, проводили в дальний путь и ушли на фронт, в народное ополчение, партизанские отряды.

...Конец августа 1941 года.

В кабинет директора третьего ремесленного училища г. Новосибирска вошли неожиданные посетители.

— Комиссар, — отрекомендовался один из них.

Разговор был недолгий. Люди начинали понимать друг друга с полуслова.

Руководители разворачивающегося завода просили помочь. Просили дать им рабочую силу.

Наутро пятьдесят будущих слесарей и электромонтеров под командой мастеров Сажнева и Быкова отправились на территорию будущего завода.

Пришли. Большое белое здание.

Растут груды ящиков. Утопая в грязи, подъезжают к зданию грузовики. Воют от напряжения моторы, парят перепретые радиаторы. Люди торопятся. Сгружают привезенное и снова спешат на станцию.

— Что же нам делать? — недоумевали ребята.

— Будете строить завод.

...Трешат под ударами ломов стенные перегородки, рушится штукатурка, обдавая работающих известковой пылью. Разбираются перекрытия между этажами.

День за днем, не считая часов, работают ремесленники, превратившись в заправских строителей. Время не ждет. Завод должен давать продукцию, и чем скорее это произойдет, тем лучше для всех, а главное — для фронта.

Кто лучше работал? Ваня Зайков или Миша Крылов, Коля Вернидубов или Саша Загородников? Трудно было сказать.

Все пятьдесят ребят вкладывали полностью все свои силы шестнадцатилетних подростков, всю свою душу в новое, незнакомое, но нужное дело.

Прошел сентябрь. Помещение готово. Радуют глаз высокие, в два этажа, просторные залы с цементными полами.

Приступили к монтажу оборудования. Плохая укупорка и сырая дождливая погода сделали свое дело. Заржавели коллекторы, покрылись плесенью обмотки, позеленели медные части.

Надо разбирать, чистить, сушить и снова собирать детали машин. А главное — их надо тащить в помещение, устанавливать на место, но нет ни домкратов, ни подъемников. Только руки, веревки, ломы.

Саша Казяк, Алеша Кочатов, Вася Колачев, Коля Карболин, Митя Мухин занимались разборкой и ремонтом оборудования. Остальные стали «такелажниками».

Тяжелы и огромны детали агрегатов. Ребята придумывали свои системы блоков, устраивали деревянные покаты и, как муравьи, облепив с трех сторон неподатливые ящики, тащили их в помещение.

Холодный, пронизывающий ветер. Скользит под ногами размокшая глина. Пообветшала, изорвалась одежда, износилась обувь. Но нет времени думать об этом. Горе тому, кто замешкается, чем-либо отвлечется. Град окликов и насмешек обрушится на его голову.

Трехтонный компрессор. По графику он должен встать на свое место сегодня к 18.00. Он настолько велик, что надо расширять проход в стене. Часть ребят, вооружившись топорами, кирками, начала разбирать кирпичную кладку. Остальные строили покаты.

*
**

В декабре завод работал уже на полную мощность. День пуска был праздником для ремесленников. Дело не в том, что каждый из них был премирован, что их поздравляли. Нет. Они, если бы это было возможно, могли часами стоять и смотреть, как действовали механизмы, наполняя здание ровным мощным гулом. Вот это было главное. Завод жил. Разрозненные части, холодные, ржавые детали, груды сваленные когда-то вокруг здания, теперь соединились в одно целое, наполнились теплом и движением, и в этом чудесном превращении заключен их труд. Это сделали их умелые руки, настойчивость, упорство.

Проходил выпуск из училища, и те, которые работали на монтаже завода, просили направить их туда. Володя Быков, Саша Мерзляков, Алеша Сизиков, Володя Муравьев пришли на завод.

— Наше детище, — говорили они.

А «отцам» тогда шел семнадцатый год.

*
**

Прожекторный завод был создан руками учащихся 2 РУ и 22 школой ФЗО почти на пустом месте. Все, начиная с очистки площадки и кончая установкой и ремонтом станков, сделано ребятами. Здесь они строили, работали, учились и давали стране нужную фронтую продукцию.

Один из крупных заводов города обслуживался почти исключительно воспитанниками 16 школы ФЗО. Молодежь на этом заводе составляла свыше 60 процентов всех кадров завода, считая в том числе мастеров, администрацию и охрану завода.

На металлическом заводе особого значения, начиная от рядовых рабочих, лучшие бригады, мастера, начальники цехов — это бывшие ученики 20 ФЗО.

Заводы с конца 1941 года начали выпуск продукции.

**

Из Ленинграда, Гомеля, Брянска, Калинин — отовсюду, где нависала угроза оккупации, ехали в Сибирь ремесленные и железнодорожные училища. Ехали со своим оборудованием, сохраняя кадры учащихся, воспитателей, мастеров.

Приезжали, выгружались; и будущие фрезеровщики, кузнецы, литейщики и помощники машинистов становились строителями.

До войны в Новосибирской области было пять ремесленных, два железнодорожных училища и одна школа фабрично-заводского обучения.

Просторные, благоустроенные общежития, где уют и чистота, оборудованные классы, собственные мастерские — всем располагали училища, чтобы в наилучших условиях протекали жизнь и обучение подростков. А количество учащихся едва превышало три тысячи человек.

Эвакуация. Подходили эшелоны с ремесленниками. В общежитиях вместо отдельных кроватей появились нары в два яруса. Тесно стало в классах, мастерских. Но этого было мало. Помещений не хватало. Приезжим пришлось строить для себя и жилье и мастерские.

В истории училищ эти дни называют «эпохой тарной дощечки». Она была почти единственным строительным материалом.

На пустырях руками самих учащихся возводились бараки с двойными стенками из тарной дощечки. Промежутки засыпались землей. Из тех же дощечек делались нары, грубые табуретки, столы.

Мрачно, неуютно, холодно. В бараках на астрономическом расстоянии друг от друга стояли железные печки. Топлива нет. О нем заботятся сами живущие. Идя со смены, прихватывают из упаковочных ту же спассительную тарную дощечку, на станционных путях из вагонов берут по куску угля и бегут по морозу, прижимая к себе добычу, чтоб скорее добраться домой.

Хорошо еще, что зима сорок первого — сорок второго была сравнительно мягкой, «сиротской», словно щадила не по-сибирски одетую приехавшую молодежь. А было ее немало. Свыше шестидесяти тысяч юношей и девушек — такой стала армия трудовых резервов Новосибирской области.

Испытания непосильной тяжести ложились на плечи подростков, оторванных от семьи. Некоторые из них были свидетелями смерти родителей, другие не знали, куда забросила их близких война, потеряли с ними связь.

Тосковали ребята, но крестились и работали. Работали безустали, без жалоб, работали для фронта.

На развертывании заводов, на строительстве общежитий и мастерских была занята сравнительно небольшая часть молодежи. А большин-

ство из них, десятки тысяч юношей и девушек, трудились над изготовлением продукции, для фронта.

В отчетах Новосибирского Областного Управления Трудовых Резервов приводятся такие данные: «С начала войны и по июнь 1945 года молодежь дала фронту продукции на 21 миллион рублей».

Сколько напряженного труда, горя и радости, настойчивости, изобретательности таят эти сухие цифры. Сколько трудовых подвигов вмещается в двух строчках отчета.

Многое еще не сказано о «незаметных винтиках» советского тыла, в том числе и о трудовой армии ремесленников, о подростках, мастерах, руководителях училищ.

*
**

Жизнь училищ давно вошла в нормальное русло. Вновь, как и до войны, в общежитиях односпальные кровати радуют белизной белья, аккуратностью заправки. На окнах — шторы, на столах и тумбочках — скатерти, салфетки. На стенах — портреты.

Рядом с Великим Сталиным портреты героев, рожденных войной, — Олега Кошевого, Зои Космодемьянской, Александра Покрышкина.

В кабинетах для теоретических занятий по черчению, математике, русскому языку, материаловедению за столами сидит новое поколение ремесленников. Незнакомый мир раскрывается перед любознательными взглядами подростков.

На стенах кабинетов листы ватмана, испещренные паутиной линий.

— Гипоциклоида. Сопряжение дуг. Спираль Архимеда, — читает вслух белоголовый парнишка, а в его глазах и растерянность (неужели это все я буду знать?) и алчный огонек желания (скорее бы!).

На столах детали машин, шестерни, муфты, подшипники. Наборы материалов: холодные, синеватые куски стали разных диаметров.

— Неужели они могут превращаться в эти блестящие инструменты? — думает новичок, поглядывая на рядом стоящий набор-ленточку: гаечные раздвижные ключи, лекальные линейки, пассатижи, метчики.

— И неужели все это я буду делать сам?

В учебных мастерских поджидают новичков ряды длинных верстаков с параллельными тисами. В кузнечном цехе горны и звонкие наковалы, в двусветном зале токарные, револьверные, сверлильные, строгальные станки. Большинство из них — последнее слово техники.

*
**

— Боюсь, товарищ мастер. Честное слово, боюсь. Испорчу, подведу.

— Не бойся. Делай так, как я говорю, и не испортишь.

— Товарищей подведу и вас.

С такого, примерно, разговора начиналась работа каждого ремесленника в июле 1941 года.

Боязно. Незнакомое дело. А главное — это не изготовление штангенциркуля или лерки. Те можно было испортить, начать делать снова и так до тех пор, пока не получится требуемое. И делаешь их сам от начала до конца. А это! Маленькая втулочка, меньше чем половинка

спичечной коробки. Она должна пройти через руки всех ребят, которые состоят в группе, над ней совершается более десяти операций, пока из куска стального прутка выйдет готовая деталь № 8.

И каждая операция требует особой сноровки, внимательности, умения. Малейшая ошибка, измеряемая сотыми долями миллиметра, и уже брак. А задание жесткое. Каждая группа должна в течение рабочего дня сдать 320 штук. Но как ни старайся сам, как ни полагайся на товарищей, все же надо делать больше — 340—350 штук. В запас. Вдруг обнаружатся какие-нибудь погрешности.

Рабочий день — 480 минут. 320—350 деталей. На каждую падает времени немногим больше минуты. Можно ли ошибаться? Можно ли опаздывать?

С трудом двигалась работа первое время. По несколько суток кряду не выходили из цехов мастера, технологи, директора. Москва прислала чертежи, по одному комплекту калибров, и приказала: делайте.

Надо продумать, освоить весь технологический процесс. С чего начинать, чем заканчивать? Как расставить станки, как расположить отдели? На чем и как можно выиграть время? Как изготовить калибры? Ведь ими надо снабдить каждую группу всех приемщиков. До сих пор в училищах приборы и инструменты изготовлялись по второму и третьему классу точности. А точность калибров внеклассная. Измеряется сотыми долями миллиметра.

Важно, конечно, правильно расставить станки, сократить время на передачу деталей, изготовить калибры. Но что это будет стоить, если подростки не оправдают надежды? Не смогут работать так, как надо?

Но подростки, для которых приходилось делать специальные подставки вроде скамеечек, чтоб они могли работать на станках (ведь станки-то изготовлялись для взрослых рабочих), оправдали надежды с лихвой.

Первые дни выпуск готовой продукции определялся двухзначными цифрами. Группы ревниво следили за успехами друг друга. Следила и комсомольская организация. Доска показателей в течение всей войны была зеркалом жизни училища. И это была заслуга комсомольцев. Со взгляда на нее начинался трудовой день, и никто не уходил отдыхать после смены, пока учетчик не вписывал итоги работы.

И стоило против номера какой-нибудь группы появиться наивысшей цифре, все пытались узнать «секрет» успеха.

А секреты были просты.

*
**

Саша Боселов стоял на первой операции. На токарном станке от стального прутка он отрезал кусок нужной длины — делал заготовку.

Стоящий рядом товарищ, тоже на токарном станке, высверливал в заготовке отверстие.

Но почему не совместить эти две операции? На одном револьверном станке и отрезать и одновременно сверлить? Почему не увеличить скорость резания?

Саша поделился своими соображениями с мастером и на другой день встал за револьверный станок. Девятьсот заготовок в смену — таков был результат работы Саши. Он, удвоив операцию, один обеспечивал заготовками работу трех групп. И освобождал для других операций шесть станков.

Плохо удавалась ребятам внутренняя нарезка втулки. Все операции проходят благополучно, а при нарезке то и дело получается брак.

Костя Сундуков и Коля Кузьмин, работая в дневную смену, не спали ночами: ходили в цех и учились у других ребят, как они справляются с этой операцией. Ловили минуты перерыва, когда работающие уходили на обед, чтоб в это время снова и снова практиковаться на станке.

Прошло немного времени, и против их фамилий стояли цифры: 150 процентов, 180, 200, 250 и никогда не меньше первой.

Когда восьмерка доходила до Коли Бертенева, она выглядела совсем маленькой и хрупкой. А ему надо было еще протачивать по диаметру восемь миллиметров, а затем второй операцией, едва заметно для глаза, закруглить острые края — снять радиус.

И требовалось слишком большое напряжение и внимание, чтобы не испортить детали. Для этого, стараясь быть осторожным, Коля замедлял скорость, терял время. И все же нет, нет да резец на какую-то долю миллиметра подавался влево, и, деталь можно было вынуть и бросить в сторону — она уже не годилась. А это означало, что десять товарищей, которые обрабатывали восьмерку до того, как она попадала на станок к Бертеневу, работали напрасно. И значит над всей группой нависает угроза, что она сменное задание не выполнит.

Но торопиться нельзя. И на станок к Николаю несут все новые и новые детали, а от него уносят совсем мало. А время уходит. Время не ждет.

Напряженно думал Коля над тем, как и что нужно сделать, чтобы избежать брака. В свободное время чертил схемы, конструировал — и решение было найдено. На станок был установлен ограничитель. Точно только восемь миллиметров проходил резец и останавливался, а второй резец, изготовленный по чертежу Коли, в это же время снимал радиус.

Две операции совершались одновременно, а главное — почти автоматически. Теперь обязанности Коли сводились только к тому, чтобы успевать менять детали.

Группа может быть спокойна. Коля не подведет.

— Шевелитесь, ребятки, а не то буду простой записывать, — смеется Коля.

Теперь уже сам он бежит к соседним станкам, чтоб взять детали.

— Что с ними поделаешь, не успевают!



Лучшие традиции старших поколений советского рабочего класса непостижимо возрождались среди подростков. Великое чувство беспокойства: а нельзя ли что-нибудь переиначить, чтобы работа шла еще лучше — владело умами ребят.

Неутомимо искать, искать и находить, а главное — идти в поисках каким-то своим путем, неизвестным никому раньше — вот что ставило молодежь ремесленников в один ряд с изобретателями, которыми всегда был так щедро одарен рабочий класс нашей Родины.

Васю Нестерова до дня его отъезда из училища товарищи называли Галилеем. Это говорилось не в насмешку. Это была дань уважения. Васю интересовало устройство гидропресса, на котором проверялись под давлением ста атмосфер корпуса изделий. Слишком медленно, по его

мнению, происходила операция. Это было и для всех очевидно, но что поделать — таково устройство пресса.

Вася сконструировал по-своему отдельные детали пресса. Сам, в свое небольшое свободное время, пренебрегая отдыхом, изготовил целиком весь пресс, и производительность его оказалась вдвое выше.

*
**

Сколько ни старались ребята, но на изготовление одной сложной детали уходили все 480 минут рабочего дня. 30 человек за день давали 30 деталей, тогда как они требовались тысячами. Двенадцать групп были поставлены на это дело, но выполнение плана ежедневно требовало большого напряжения. Петя Самохин и Сережа Науменко пять суток потратили на устройство приспособления, изобретенного ими, и когда оно было готово, группа в шесть человек стала давать 150—200 деталей в смену.

Остальные группы были переведены на другой вид изделий.

*
**

Антоша Страдзе один из первых стал работать на двух станках. Он делал заготовки для «девятки». Один на всю группу. При норме 50 деталей он изготовлял 100—130 штук.

И случись, что оба станка одновременно встали на ремонт. В это время группа работала в дневную смену. А в ночной смене некоторые станки были свободны.

Товарищи ночью спят, а Страдзе работает. К утру к началу смены группа обеспечена заготовками. Товарищи идут в цех, Антоша идет спать. Но во второй половине смены он опять в цехе.

— Устал? Давай я поработаю, а ты отдохни, — подходил он то к одному, то к другому товарищу.

И делал любую операцию, которую должна пройти «девятка».

— Надо все уметь делать. А я нисколько не устал, — говорил Антоша, когда руководители предлагали ему уйти из цеха на отдых, зная, что он проработал всю ночь.

— Честное слово, не устал. И на веснушчатом лице Антона появлялось такое умоляющее выражение, глаза подростка смотрели так честно и прямо, что ему нельзя было не верить.

И Антон продолжал так работать, пока не вышли из ремонта его станки.

*
**

Окна покрыты толстым слоем инея. На улице темно и морозно. Завтра 23 февраля — День Советской Армии.

Через полчаса начало ночной смены. Пока заступающая в смену группа заканчивала ужин, мастер Киприянов прочитал вслух последнюю сводку Совинформбюро и несколько описаний боевых эпизодов, помещенных в газете.

— Чем же отметим праздник? — спросил он ребят.

Ребята молчали. Кто дожевывал хлеб, кто перебрасывался кусочками несъеденной капусты.

Киприянов не повторял вопроса, он ждал. Месяцы совместного труда и жизни породнили его с ребятами. И он знал, что ему нечего ждать громких и вычурных фраз, но каждый из ребят сейчас напряженно думает, прикидывает в уме, на что он способен сегодня, сколько у каждого в цехе заготовок, в каком состоянии инструмент.

— Сделаю шестьсот, — наконец, произнес Вася Нестеров.

— Я тоже, — сказал Петя Мальцев.

Они оба были сварщиками, работали на автомате.

Медведев и Торгунаков переглянулись.

— Принимаем, — сказали они, хотя им приходилось сваривать детали вручную.

— Как-нибудь штук семьсот одолею, — сказал рихтовщик Ваня Верховлядов.

— Сделаем? — спросил Киприянов у остальных и невольно улыбнулся. Он заранее знал, какой теперь будет ответ.

— Не отстанем! Что мы хуже что ли!

И в эту ночь, очень похожую на десятки других ночей, больше всех доставалось тем, кто стоял на зачистке — последней операции, после чего изделие шло к приемщикам.

— Успевай, успевай, — поторавливал Ленья Колотый.

Но этого и не надо было говорить.

Ваня Мазалов, Вася Самохин, Гена Ишков и другие ребята творили чудеса.

План для группы — 150 деталей в смену. И поэтому, когда к перерыву, к трем часам ночи группа передала приемщикам 300 штук, те попросили помощи. Они не успевали принимать.

Ребята входили в столовую, когда, несмотря на поздний час, художник прикреплял на стене «молнию».

«Группа Киприянова за три часа выполнила двухсменное задание. Это лучший подарок Красной Армии в день ее праздника».

Такая оперативность в освещении успехов групп стала традицией во многих училищах и за соблюдением этого строго следили комитеты комсомола.

К восьми часам утра группа сдала приемщикам 702 детали. План был выполнен на 400 процентов.



Трудности освоения остались позади. Если все количество изделий, выпущенных в 1941 г., считать за сто процентов, то на тех же станках и с тем же количеством учащихся Трудовые Резервы давали:

в 1942 г. — 514 проц.

в 1943 г. — 845 проц.

в 1944 г. — 920 проц.

И в последние месяцы войны выпуск шел на уровне 1.200 проц.

Трудно перечислить имена маленьких и взрослых героев тыла, учащихся и мастеров, которые по праву могли сказать:

— Наши станки работали на переднем крае.

Мастера — Артамонов, Сомов, Кондаков, Смочиллов, Кретов, Моееенко, Бацев, Быков, Бонюхов, Христов, Васильев, Харламов, Лукашевич.

Учащиеся — Шербаков (для него была сделана самая высокая подставка к станку, а план он выполнял не ниже, чем на 400 процентов), Гриша Шандро, Аня Бабушкина, Боря Бубееров, Женья Жгутов, Лева Савин, Люба Грибкова, Гоша Дровосеков, Лида Кондратьева, Гриша Харитонов, Федя Изотов, Петя Двинский и десятки, сотни других простых и славных имен.

*
**

В 75 миллионов 300 тысяч рублей оценивается вся продукция, выпущенная Трудовыми Резервами области за годы войны.

Слишком велик список всех изделий, приборов, агрегатов, изготовленных руками молодежи, чтобы его можно было привести полностью.

В цехе промывки паровозного депо учащиеся второго железнодорожного училища ремонтировали паровозы. Виктор Якубовский (теперь он студент техникума физкультуры) возглавлял группу ребят, был помощником мастера. Староста группы — Ваня Дубовик.

Отремонтировать котловую аппаратуру, дышла — это была обязанность ребят. И не было случая, чтобы ремонт был задержан по их вине.

Взяв шефство над паровозом Лунина ФД-3000, ученики ЖУ изготовили для него весь необходимый инструмент.

На 4 миллиона 100 тысяч рублей сдали ремесленники инструмента и запасных частей для сельского хозяйства области. Задание областного комитета партии ребята выполняли с таким же рвением и так же любовно, как делали они остальную продукцию.

И когда товарищ Сталин сказал, что навсегда войдут в историю беспримерные трудовые подвиги и нашей славной молодежи, вынесшей на своих плечах основную тяжесть труда на фабриках и заводах, — это была высшая оценка и награда молодой смене рабочего класса. Смена оказалась достойной своих старших братьев и отцов.

*
**

Вот они, эти незаметные, нигде не отмеченные герои тыла, герои РУ, ЖУ и ФЗО.

Эля Айзун — ученица 14 РУ с первого года обучения выполняла месячные задания раньше срока на 10 — 15 дней. Анатолий Салунин — ученик того же 14 РУ не знал меньше 300—350 процентов нормы, имея круглые пятерки по учебе, числясь лучшим стрелком и физкультурником в училище.

Аня Соколова в 1944 г. приехала в училище из Калининской области испуганной девочкой с заплаканными глазами, а через год завод через редакцию газеты «Правда» вынес благодарность училищу, воспитавшему Аню.

Леонид Сандаков поступил в ЖУ 2 в 1942 г., а в 1944 г. был уже зам. директора по политико-массовой работе.

Маруся Морозова кончила 20 школу ФЗО в 1943 г., стала мастером кранового машиностроения. За годы войны она выпустила свыше 30 учеников, самостоятельно работающих сейчас на производстве.

Тринадцатилетнего Толика Табачникова с большим сомнением приняли в училище из-за того, что он был слишком мал, и к его станку приходилось подставлять скамейку, чтобы Толя смог дотянуться до станка. И этот Толя неожиданно стал давать тысячу кусков фибры, когда

другие ребята могли в день нарезать не более 300—350 кусков. Толя стал подлинным стахановцем. Летом ему был предоставлен отпуск в колхоз, где у него оставались два братишки — Коля 11 лет и Шурик 6 лет. Обратно Толя вернулся со своим братишкой, который учился работать у станка и скоро стал стахановцем.

*
**

Немногим ремесленникам выпало счастье защищать Родину с оружием в руках. Но те, кто побывал на фронте, вписали немало подвигов в историю Великой Отечественной войны.

Недаром военно-физкультурная подготовка была неотъемлемой частью воспитания подростков.

Заканчивая смену, выполнив в два-три раза больше, чем полагалось по норме, подростки шли овладевать военным мастерством. Минюметчиками, номерами станковых и ручных пулеметов, снайперами, санитарными дружинниками готовились стать учащиеся.

И когда некоторые из них попали на фронт, они были уже подготовленными бойцами.

Василию Осипову, Геннадию Бобышеву, воспитанникам ремесленного училища № 3, и Михаилу Хорькову, воспитаннику ремесленного училища № 1, за образцовое выполнение боевых заданий и проявленные при этом мужество и героизм было присвоено звание Героя Советского Союза.

По несколько боевых орденов и медалей получили Юрий Костромин, Василий Бороздна, Владимир Михмель, Петр Воротилин, Николай Семенов, Сергей Аникин и многие другие.

*
**

Как ни была утомительна работа, а все же неугомонная молодая энергия тянула пошалить, поиграть.

Успевая выполнить задание, ребята вдруг тут же в цехе затевали игру в пятнашки, в прятки, «куча мала».

Мастера базовых заводов, под чье начало попадали подростки вне стен училищных мастерских, не находили слов, чтобы выразить свое возмущение.

— Это же святотатство, безобразие! Играть в цехе.

Они докладывали начальникам цехов, ходили с жалобой к директорам.

— Уберите от нас этот детский сад. Какие это работники, когда они в прятки играют.

— Но план выполняют?

— Выполняют, но...

— А разве вы не были в их возрасте?

— Но...

Мастера возвращались в цех и начинали упрекать ребят. Подростки молчали или неохотно обещали:

— Ладно, больше не будем.

Но во взгляде каждого из них можно было прочитать:

— Эх, дядя, дядя. Ведь мы же делаем все, что требуется, почему же нам не поиграть?

Налаживалась производственная жизнь, улучшались бытовые условия и вновь, как и до войны, руководители ремесленных училищ умело

начали направлять избыток жизненной энергии ребят в русло художественной самодеятельности, самообразования, развития талантов и наклонностей.

Десятки хоров, духовые оркестры, драматические коллективы, кружки: литературный, рукоделия, рисования, радиолюбителей, географов, любителей физики и химии возникли в стенах училищ.

В спортзалах стали работать секции гимнастов, боксеров, акробатов.

Пополнялись книжные фонды библиотек, уютно обставлялись читальные залы.

Каждый учащийся находил возможность заниматься тем, к чему влекли его наклонности.

И кому посчастливилось побывать на заключительном концерте художественной самодеятельности Трудовых Резервов в зале Оперного театра, тот навсегда унес в памяти незабываемое впечатление, и каждый слушатель, уходя, с гордостью думал:

— Вряд ли еще где в мире есть такая веселая, талантливая и счастливая молодежь, как у нас.



Заканчивалось обучение, и выпускники разъезжались из училища, чтобы начинать самостоятельную работу.

Девяносто тысяч молодых рабочих передали Трудовые Резервы области во все отрасли промышленности и хозяйства за годы войны.

В Мурманск и Улан-Удэ, Челябинск и Красноярск, Ленинград и Сталино выезжали на работу питомцы, и каждый имел по своей специальности разряд не ниже пятого.

Достаточно сказать, что из воспитанников, выпущенных за годы войны первым ремесленным училищем, сейчас работают: семь человек начальниками цехов, 49 — мастерами цехов и участков, 112 — бригадирами, 34 — мастерами производственного обучения.

«...Наш завод молодой, только в 1942 году он начал выдавать металл. Тогда на нем было только 512 человек рабочих, из которых много было эвакуированных.

Основными кадрами завода стала молодежь Сибири. Уже в 1942 году мы получили 734 человека из школы ФЗО, а на сегодняшний день школа передала нам 2020 человек.

Ее воспитанники являются кадровыми рабочими нашего завода и, получив хорошую подготовку, совершенствуясь дальше, они занимают на заводе руководящие посты — работают мастерами бригад, руководителями участков и являются передовиками социалистического соревнования. Наш завод гордится такими товарищами, как Широфаненко, Мироненко, Никоненко, Никитин, Чарусов, Башкирова и многими другими» — пишет заместитель директора завода тов. Котов.

«...Бывшие учащиеся, слесари энергетического ремесленного училища № 3 работают в настоящее время на нашем заводе. Это товарищи Колесникова, Руденко, Кукарцева, Шмакова, Буркина, Дмитриева, Шеркунова, Малыгина, Казакевич, Рябина, Мирошникова и другие являются золотым фондом завода», — пишут руководители радиозавода.

«...Ваше училище — кузница, выковавшая подлинных патриотов нашей Родины, подлинных бойцов тыла, способных с первых дней работать не хуже стариков. Я сам имею производственный стаж 32 года,

знаю, как надо работать, но прямо восхищен делами ваших воспитанников. Желаю вам дальнейших успехов в вашей плодотворной работе на благо нашей Родины»,—пишет начальник цеха оборонного завода.

*
**

Из разных городов приходят письма бывших воспитанников. Пишут юноши и девушки. Многие из них присылают свои фотокарточки.

— Посмотрите, какие мы теперь.

Юные, простые лица, не похожие друг на друга.

Но читаешь одно, другое, третье, десятое письмо. Разные почерки, разная манера изложения, по-разному вспоминают прошлое, описывают настоящее, и совершенно отчетливо со страниц многочисленных писем возникает один общий для всех образ. Он как бы вобрал в себя и все, что присуще каждому в отдельности, и все, что делает их, советских юношей и девушек, похожими друг на друга: общность их жизненного пути, целей и устремлений.

И перед нами встает Человек с его большой судьбой советского гражданина.

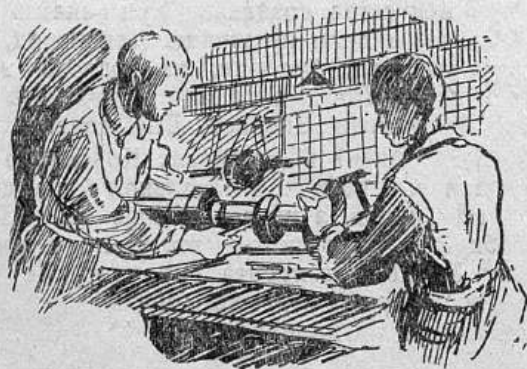
Вот он спокойно и уверенно шагает вперед в свое будущее. Ему приятно на мгновение оглянуться назад, посмотреть на начало своего жизненного пути, увидеть себя подростком-ремесленником, и, улыбнувшись теплой и ласковой улыбкой и послав привет всему, что было дорого и близко когда-то, Человек продолжает свой путь.

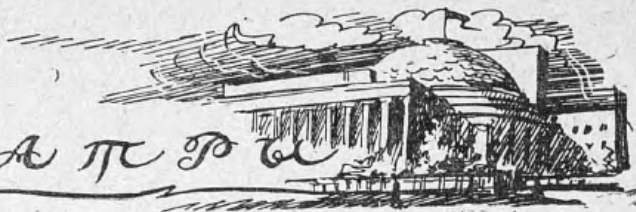
Так хорошо и приветливо светит солнце. Так свободно и радостно дышит грудь. Так ясен и светел путь.

Не страшно смотреть вперед. Пусть, возможно, на далеком горизонте и собираются тучи. Разве подросток не видел, не испытал самую грозную в истории человечества бурю? Испытал и вышел победителем.

И Человек не в силах сдержать свою радость, широко раскидывает руки, словно хочет обнять всю родную землю, и говорит:

— Спасибо тебе, милая, добрая Родина. Слава тебе!





Разнообразны формы творческой работы Новосибирских театров в дни войны. Госпитали и заводы, учебные заведения и воинские части, Новосибирск и Кузбасс, стационарные, обжитые годами здания театров и эстрадные подмости, — везде и всюду артисты Новосибирских театров несли в массы страстное слово театрального искусства.

Боевой жанр политической сатиры «Огонь по врагу», созданный артистами Ленинградского Академического театра им. А. С. Пушкина К. Адашевским и А. Борисовым в содружестве с артистом Новосибирского радиокомитета И. Маланиным, и гениальная музыка Глинки, зазвучавшая со сцены Новосибирского театра оперы и балета в дни Победы, — все было подчинено одной общенародной цели — разгрому врага.

Полных три года пробыл в Новосибирске эвакуированный сюда старейший, заслуженный театр нашей страны — Ленинградский ордена Трудового Красного Знамени Академический театр драмы им. А. С. Пушкина.

Решение правительства об эвакуации коллективом было встречено с ясным пониманием обстановки, создавшейся в осажденном врагом Ленинграде. Партия Ленина—Сталина сберегала от опасностей войны сокровища русского искусства, создававшиеся веками. И все же с большой душевной болью покидали пушкинцы Ленинград, с которым была связана более чем столетняя история их родного Александринского театра, творения великого Росси и колыбели корифеев русского реализма — Каратыгина, Варламова, Савиной, Давыдова.

Как их встретит Сибирь? В рассказах Короленко и путевых очерках Чехова, в кандалных песнях, в печальной славе дикого края была прошлая, каторжная Сибирь, а новая — какая она? Полного представления о новой Сибири не было, потому что никто из них, ленинградцев, не заезжал дальше Уральского хребта. В ночь на 3 сентября 1941 г. открылась перед ними панорама огромного промышленного города. Новосибирск! Конечный пункт их длинного пути.

Началась жизнь в Новосибирске.

Каждый день, прожитый здесь, наполнял приезжих радостным ощущением прилива новых сил. Город заводов-гигантов и учебных заведений, с гостеприимным радушием принявший к себе тысячи эвакуиро-

ванных с Запада, неимоверно стесненный, нашел место и для ленинградцев; он отвел им лучшее свое театральное здание.

Свой сезон театр начал возобновлением ленинградских постановок. Он показал пьесы советских драматургов: «Суворов», «Платон Кречет», «В степях Украины», пьесы русских классиков — «Дворянское гнездо», «Маскарад», «Лес», «Свадьба Кречинского», заново поставил «Князь Мстислав удалой», «Мой сын», «Накануне», «Петр Крымов», «Горячее сердце», «Отелло».

Советский зритель ждал новых спектаклей, где живая современность, высокая идейная направленность сочетались бы с большой художественной глубиной. Театр упорно ищет такие пьесы. Он ставит «Фронт» Корнейчука, «Русские люди» К. Симонова, «Нашествие» Л. Леонова, «Кремлевские куранты» Н. Погодина. В этих спектаклях крупнейшие мастера театра создали образы патриотов нашей Родины, вдохновлявших зрителей — трудящихся Сибири, бойцов и офицеров Сибири на новые трудовые и боевые подвиги. В то же время в этих постановках окреп и сцементировался ансамбль театра и обнаружили свое артистическое мастерство ряд артистов младшего поколения. 1200 спектаклей, которые просмотрели 1250 тыс. зрителей — таков итог в цифрах работ Пушкинского театра в Новосибирске.

В госпиталях, рабочих клубах, в колхозах и совхозах, в Нарымском округе и Кузбассе театр показал 150 спектаклей и дал более 1400 концертов.

В Новосибирске пушкинцы организовали первый в Союзе фронтовой филиал театра, который выезжал на фронт со спектаклями и концертами. Здесь же в Новосибирске театр получил возможность создать студию из молодых актерских кадров. Почти трехлетнее пребывание театра в Новосибирске оставило глубокий след в культурной жизни города. Новосибирский зритель увидел таких мастеров советского искусства, как лауреаты Сталинской премии, народные артисты СССР Е. П. Корчагина-Александровская и Ю. М. Юрьев; лауреаты Сталинской премии народные артисты РСФСР К. В. Скоробогатов, Н. К. Черкасов, заслуженный деятель искусств Л. С. Вивьен, заслуженные артисты РСФСР Н. С. Рашевская, Е. П. Карякина, Е. М. Вольф-Израэль, Б. Е. Жуковский, Ю. В. Толубеев.

Благодарные новосибирцы в июне 1944 г. прощались с театром. Он уезжал в родной Ленинград. И глубокой признательностью дышали строчки письма, с которым пушкинцы, покидая Новосибирск, обратились к его жителям:

— Прощаясь с Новосибирском, мы говорим: спасибо, Сибирь!

**

У Сибири были свои богатые творческие силы, и с отъездом пушкинцев театральная жизнь не замирала ни на минуту. Вернулся из Кузбасса, куда он уехал в 1941 г., уступив свое театральное здание ленинградцам, Новосибирский театр «Красный факел».

Крупнейший периферийный театр, особенно выросший за последние годы, «Красный факел» вновь вошел в свое здание, где еще вчера зрители рукоплескали прославленным мастерам советского искусства.

Краснофакельцы не искали легких, проторенных путей. Даже в таком спектакле, одном из трех, избранных для первых постановок, как

«Горе от ума» Грибоедова, в котором, казалось, опасность встать на избитый путь канонов была особенно реальной, краснофакельцы отказались от трафарета, нашли новые творческие приемы. Таков стиль театра, всегда искавшего и ищущего новые пути.

Два других спектакля, намеченные к постановке в первые дни — «Сталинградцы» Ю. Чепурина и «Иван Грозный» А. Толстого были трудны как по своей новизне для театра, так и по драматургическому их материалу. Слабо связанные единой сюжетной линией, сценические куски пьесы Чепурина, ценной своей жизненной правдой, и художественно-яркая драматическая повесть А. Толстого требовали от актеров большого мастерства.

Трудное испытание было выдержано. Новосибирский зритель, искушенный и требовательный, тепло встретил свой театр. «Красный факел» вернулся окрепшим, не утратив своего творческого богатства; его искусство отвечало возросшим требованиям зрителя.

...У театра большая и трудная жизнь в прошлом. Родившись в Одессе в 1920 году, он исколесил всю страну — от Баку до Ленинграда, от Минска до Свердловска.

Тринадцать довоенных лет работы в Новосибирске были годами накопления творческих сил. В пьесах театра — и романтика гражданской войны, и мирное строительство пятилеток, и формирование сознания нового человека. Постановки «Красного факела» отразили развитие молодой советской драматургии от «Любови Яровой» К. Тренева до «Кремлевских курантов» Н. Погодина и «Сталинградцев» Ю. Чепурина.

Работа театра проходила в поисках сценической правды, в стремлении правдиво и глубоко раскрыть характер живого человека.

Встречи с шахтерами и металлургами Кузбасса в 1941 г. были встречей старых друзей: еще во время строительства сталинского металлургического комбината «Красный факел» ставил здесь свои спектакли прямо на строительной площадке рядом с кауперами доменного цеха. Годы, прошедшие с тех пор, были годами роста. На пустыре захолустного города Кузнецка вырос металлургический гигант, а «Красный факел» стал одним из крупнейших периферийных театров страны.

Театр привез в Кузбасс пьесы о мирном строительстве, классику Чехова, Горького, Шекспира, Лопе-де-Вега.

Новая важнейшая тема — борьба за свободу и независимость нашей Родины — волнует театр, и он ставит «Русские люди» Симонова, «Фронт» Корнейчука, «Петр Крымов» Финна, «Сталинградцы» Ю. Чепурина.

Героическое прошлое народа было отражено в такой пьесе, как «Фельдмаршал Кутузов». Игра заслуженного артиста Республики М. Ф. Кирикова, старейшего актера театра, была принята с волнением, — он создал правдивый, согретый большой человеческой теплотой образ фельдмаршала.

С. Д. Иловайский, тонкий и вдумчивый актер, которого новосибирский зритель помнит по ролям Каренина, Гамлета, Дзержинского, Забелина и др., в образе Багратиона еще раз показал подлинное вдохновение и мастерство.

Театр жадно искал пьесы о рядовых советских людях, ради спасения Родины не щадивших ни сил, ни самой жизни.

«Встреча в темноте» — не лучшая из таких пьес, но, упорно поработав над ней, театр сумел создать запоминающийся спектакль.

Образ молодой учительницы Вари, ее мужество, человечность, чувство долга, более сильное, чем инстинкт самосохранения и страх смерти, правдиво донесла до зрителя заслуженная артистка республики Е. Г. Агаронова.

Коллектив театра работал напряженно, забывая об отдыхе: в стойкости и героическом труде шахтеров Кузбасса и металлургов Сталинска черпал свое вдохновение. Рабочий день актера часто начинался в пять часов утра и кончался далеко за полночь. Три концерта в день, вечером — спектакль, днем — репетиции; такова была ежедневная рабочая норма театра. В госпиталях регулярно проводился «день культуры». Выступали со скетчами, песенками, отрывками. Раненые ждали спектаклей, и театр стал вывозить такие из них, как «Русские люди», «Парень из нашего города». «Не все коту масленица», «Кутузов». С большим трудом эти постановки умещались на сцене клуба.

Артисты не ограничивались выступлениями со сцены. Они шли в палаты и там, у постелей тяжело раненных бойцов, устраивали концерты. Н. А. Кудрявцев, Н. П. Северов, Н. М. Коростынев, К. И. Орлова и другие с волнением вспоминают эти посещения раненых бойцов.

За годы войны театром «Красный факел» дано в госпиталях и воинских частях 3800 концертов.

В дни победы театр получил большую награду. Артистам и режиссерам «Красного факела» Е. Г. Агароновой, К. Г. Гончаровой, В. П. Редлих, М. М. Халатовой, М. Ф. Кирикову, Н. Ф. Михайлову было присвоено почетное звание заслуженных артистов Республики.

Новые задачи стоят перед театром. Новосибирский зритель ждет новых спектаклей, в которых он нашел бы отражение своего труда, вдохновленного светлыми идеями новой сталинской пятилетки.



Новосибирский театр юных зрителей — один из самых молодых в Союзе. Он был создан в 1930 году и начал свою работу пьесой «Тимошкин рудник».

На Всесоюзном смотре детских театров в Москве в 1939 г. его спектакли «Как закалялась сталь» (по роману Островского) и сказка Шварца «Снежная королева» были отмечены как значительное достижение театра. Московский зритель горячо приветствовал талантливых артистов В. И. Макарова и З. Ф. Булгакову, за девять лет своей артистической деятельности выросших в крупных мастеров.

Довоенный период работы ТЮЗа отмечен исканиями и неуклонным ростом. Он осваивает произведения русских и западных классиков — Островского («Снегурочка»), Гоголя («Женитьба»), Шиллера («Разбойники»), Шекспира («Ромео и Джульетта») и другие пьесы.

Первый военный театальный сезон театр открыл спектаклем «Тимур и его команда». Гайдаровский Тимур, любимый детьми еще в мирное время, зазвучал по-новому, с особенной силой в дни войны. Вслед за «Тимуром» идет «Профессор Мамлок», актуальнейший антифашистский спектакль.

«Слуга двух господ» Карло Гольдони знаменует собой новый план в жизни ТЮЗа. Большой, заслуженный успех, выпавший на этот спектакль, имел особое значение для самого театра, в этой постановке были заняты новые товарищи, поступившие в театр. Это содружество старого коллектива с новыми артистами — Бибер, Виноградовой, Эйдиновой и другими — дало плодотворный результат в первом же спектакле.

В 1942 г. театр был направлен в один из промышленных районов Кузбасса, город Анжеро-Судженск, где проработал около 2 лет. Основной контингент зрителей, которых обслуживал театр, — горняки, рабочие, инженеры. Отсюда — перестройка репертуара, включение пьес для взрослых.

Первый спектакль, показанный в Анжерке — «Парень из нашего города». В конце его герой пьесы Сергей Луконин (артист В. И. Макаров) произносит страстный монолог, обращенный к зрителю. Монолог этот не был дан автором, он смонтирован из статьи И. Эренбурга «Убей немца!». Та реакция зала, которая последовала вслед за монологом, в полной мере оправдала некоторую вольность постановщиков в обращении с авторским текстом. Это было хорошее, художественно-убедительное отступление, проникнутое единственным стремлением режиссера и артистов приблизить спектакль к событиям дней, слиться с душой зрителя в одном горячем патриотическом порыве.

Затем театр ставит «Русские люди» — Симонова, «Давным-давно» — А. Гладкова, «Король-паук» — Бруштейн, «Комедия ошибок» — Шекспира и ряд других спектаклей.

Не без волнения, долгих поисков и дебатов остановился театр на Шекспире. Никто не закрывал глаз на трудности, но все работали неутомимо и радостно, и успех, вполне заслуженный, пришел к ним. Трудно сказать, чья работа из участников спектакля заслуживала наибольшего одобрения.

Постановщик спектакля П. В. Цетнерович создал единый, слитный ансамбль. Макаров в роли Антифолы и Бибер в роли Дромियो пленили зрителей своей игрой.

А об оформлении спектакля (художник Коваленко) Московский критик Гурвич писал:

«Солнце, гармония, безоблачная радость облучали нас и манили на сцену. Захотелось жить в этом городе, бродить по его улицам и переулкам, которые угадывались за небольшой золотящейся площадью («Известия», 5 апреля 1945 г.).

Спектакль «Комедия ошибок» и актерская работа Макарова и Бибер — одна из наиболее ярких страниц в истории театра.

Анжерский период жизни ТЮЗа характерен своим творческим напряжением и разнообразностью в жанрах. Наряду с классическими спектаклями театр ставит спектакли-монтажи: «На мушку», «Кайлом по врагу», «Били, бьем и будем бить»; бригада актеров обслуживала горняков на стационаре и раскомандировках. Актеры вместе с шахтерами спускались в шахты, шли в их общежития с концертами, с беседами, с помощью.

Во время пребывания в Анжерке театр выпустил 15 премьер, сыграл 474 спектакля, обслужил 455527 зрителей, провел 1878 общественно-массовых мероприятий. Своей работой театр снискал большую любовь и благодарность трудящихся Анжеро-Судженска. Горком ВКП(б) и Горисполком наградили его Красным знаменем и почетной грамотой.

22 июня 1944 г. спектаклем «Комедия ошибок» театр возобновил свою работу в Новосибирске. Встреча театра с его прежней аудиторией была задумшевною.

Зритель вновь узнал свою любимицу — Зою Федоровну Булгакову в сказке Габбе «Хрустальный башмачок» (постановка И. С. Деевой).

Одна за другой следуют премьеры восстановленных и вновь постав-

ленных спектаклей. Пьесу о ремесленных училищах «Школа гордости» сменяет романтическая трагедия Шиллера «Коварство и любовь».

Первым в Союзе театр показал премьеру пьесы Маршака «12 месяцев» (постановка П. В. Цетнеровича). Этот спектакль принес театру большую творческую радость интересной работой режиссера, художников, актеров — З. Ф. Булгаковой, Р. В. Виноградовой, И. В. Слоновой.

Затем идут пьесы Дж. Б. Пристли «Он пришел» и Л. Малюгина «Старые друзья». Последний спектакль вызвал большую дискуссию, что понятно в свете проблем, поднятых пьесой и горячо обсуждавшихся на страницах «Литературной газеты», проблем воспитания молодого человека советской эпохи и вопросов морально-психологических итогов войны.

В Новосибирске, как и в Анжерке, ни на один день не прерывалась и военно-шефская работа театра. Театр получил несколько благодарностей от командования госпиталей за проведение дня раненого бойца и почетную грамоту Военного Совета Сибирского Военного округа.

ТЮЗом выпущено за это время 24 премьеры и обслужено около полмиллиона зрителей.

В 1945 г. отмечалось 15-летие Новосибирского ТЮЗа. Театр прошел большой и сложный путь. Годы войны были для него большой школой — он вырос и окреп, расширив и углубив свое мастерство.

Так же, как и «Красный факел», Новосибирский ТЮЗ своим оружием — творчеством — помогал народу сражаться.

Указом Президиума Верховного Совета РСФСР трем работникам театра — В. И. Макарову, З. Ф. Булгаковой, П. В. Цетнерович — присвоено звание заслуженных артистов РСФСР.



Украшая город, в центре Новосибирска высятся величественное здание театра оперы и балета.

По своим размерам театр является самым большим в стране. Объем здания равен 245000 кубометров, что на 65000 кубометров превышает объем Большого театра СССР. Зрительный зал также крупнейший среди театров страны. Он имеет две тысячи свободно расставленных кресел, на каждого зрителя приходится по 12,7 куб. метра воздуха.

Площадь сцены с боковыми «карманами» — 1900 кв. метров, а ее рабочая площадь — 1044 кв. метра.

Сцена сооружалась и оборудовалась в годы войны, так же, как и само здание театра достраивалось в это трудное для страны время. Здание театра было заложено в 1931 г., а в 1937 г., по решению правительства, макет и технический проект Новосибирского театра оперы и балета (тогда здание условно называлось Домом науки и культуры) были представлены на Всемирную выставку в Париже. Они вызвали большой общественный интерес. Печать Франции, Англии, США оживленно обсуждала проект. Не обошлось и без скептиков. Они сомневались, что русские инженеры и русская техника справятся с осуществлением строительства этого монументального здания.

Но русские люди справились не только с этой трудной задачей — они достраивали театр в годы напряженной борьбы с фашизмом. Большевикская партия, направляя усилия страны на разгром врага, не забывала и о культурных задачах народа.

Театр начал работать, собственно, еще задолго до того, как была поставлена первая опера.

7 ноября 1942 г. раскрылись двери главного входа.

Общегородское торжественное заседание, посвященное XXV годовщине Великой Октябрьской Социалистической революции, проводилось в крупнейшем зале страны.

После заседания состоялся концерт артистов Ленинградской филармонии и театра драмы им. А. С. Пушкина — первый из цикла концертов, организованных в строящемся театре.

С декабря концерты стали устраиваться систематически. Выступали оркестр филармонии под управлением заслуженного деятеля искусств Е. А. Мравинского, с участием народных артистов СССР Е. П. Корчагиной-Александровской, Ю. М. Юрьева, народных артистов РСФСР Н. К. Черкасова, Н. К. Симонова, К. В. Скоробогатова, заслуженных артисток РСФСР Халилеевой, Е. М. Вербицкой и др.

Часто приезжали гастрольные бригады из Москвы: джаз-оркестр под управлением заслуженного артиста РСФСР Л. О. Утесова, железнодорожный ансамбль песни и пляски под управлением заслуженного деятеля искусств И. О. Дунаевского.

Несмотря на холод в зале (тогда теплоцентральный еще не был готов), новосибирцы охотно посещали концерты.

Массовое внимание трудящихся и руководителей предприятий было привлечено к театру. Достройка театра привлекала все большее число энтузиастов, становилась делом всего города. Завод им. Чкалова, радиозавод, завод «Труд», Пржектормый и другие предприятия действительно помогали людьми и материалами.

1943 год был годом завершения основных строительных и монтажных работ. 7 февраля 1944 г. правительственная комиссия приняла здание. 6 июня 1944 г. Совнарком РСФСР вынес решение об открытии театра в 1945 г.

Теперь перед театром встал главная задача — собирание творческих кадров. Главным дирижером театра был утвержден И. А. Зак (заслуженный артист РСФСР), главным режиссером — Н. Г. Фрид, главным балетмейстером — М. Ф. Моисеев, главным хормейстером — Е. П. Горбенко, главным художником — И. С. Назаров. Необходимо было набрать около шестидесяти солистов, хор в 120 человек, балет — 70—80 человек, оркестр — 90 человек, мимический ансамбль — 50 человек. Задача была неимоверно трудной. Приходилось бороться за каждого солиста, преодолевать упорное стремление театров, где они работали, задержать их; это усугублялось и личной нерешительностью некоторых приглашаемых, проистекающей от пугающих выдумок о суровом, невозможном климате Сибири, от ожидаемых неудобств и пр. В то же время приходилось создавать театральную студию из людей, днем занятых на производстве и в учебных заведениях. Настойчивость и предпринимчивость, внимание областных и центральных организаций помогли театру справиться с этой задачей.

Приехали для работы в театре заслуж. арт. Узбекской ССР Н. Крылова, из Московской консерватории Н. А. Добролюбова и Е. С. Надыбина, из театра им. Станиславского и Немировича-Данченко — Г. К. Колосов, из днепропетровского театра, находившегося в эвакуации в Красноярске — А. Ф. Кривченя, из ленинградского театра им. Кирова — В. И. Сорочинский; группа певцов — Н. М. Куртнер, А. И. Назаров и др. была переведена из фронтовых театров.

Ленинградец В. П. Арканов во время формирования группы находился в Новосибирске.

Среди ведущих солистов есть и сибиряки: Л. В. Мясникова, окончившая в годы войны Ленинградскую консерваторию, вернулась в родную Сибирь. Одновременно шла напряженная работа в студии. К открытию театра из 85 балерин и танцовщиков, выступавших во втором (балетном) акте «Ивана Сусанина», 65 человек были воспитаны в театральной студии.

В течение первого года театру предстояло показать Новосибирскому зрителю оперы — «Иван Сусанин» Глинки, «Евгений Онегин» Чайковского, «Кармен» Бизе, «Травиата» Верди, «Запорожец за Дунаем» Гулака-Артемовского, «Севильский цирюльник» Россини, «Пиковая дама» Чайковского и балет Адама «Корсар».

Рождение театра совпало с величайшим историческим событием — победоносным окончанием Великой Отечественной войны.

12 мая 1945 года раздвинулся тяжелый бархатный занавес и новосибирским зрителям, собравшимся в величественном зале, представилась в блеске солнца и красок, заполненная ликующим народом-победителем Красная площадь XVII века. Мощно и торжественно звучал глинкавский хор:

— Славься, славься, родная земля!
Славься, славься, отчизна моя!
Да будет вовеки-веков сильна
Любимая наша, родная страна!

Какой значительный, глубокий смысл был в звучании этих минут! Будто два века встретились под сводами театра: отзвуки победных салютов с Красной площади Москвы 1945 года вошли в зал, и гимном великой победе советского народа, через столетия пронесшего неуязвимую славу своего оружия, звучала гениальная музыка Глинки.

Не упадком и не уходом в бессильное созерцание встретило искусство испытание своего народа — войну с фашизмом. Гремели пушки — крепко вдохновенное искусство народа, плечом к плечу с защитниками Родины сражалось оно, деля с ними небывалые трудности борьбы. В этой борьбе и театрам Новосибирска — почетное место в рядах испытанного трудом и боями, замечательного народа Сибири.



В доме по Нарымской улице



Тысячи школьников города прошли через скрипучие двери этого дома, десятки тысяч сельских ребят знают его адрес, а многие уже взрослые, возмужалые люди связывают свое детство с воспоминаниями о работе в деревянном неказистом домике по Нарымской улице — областной станции юных техников и натуралистов.

В один из летних дней 1946-го года по ступенькам парадного крыльца поднялся стройный, затянутый в ремни, в орденах артиллерийский капитан. Его смуглое несколько восточного типа лицо выдает волнение. Пять лет тому назад, в суровую осень 1941 г., он вышел из этих же дверей с котомкой за плечами, отправляясь в долгий трудный путь по дорогам войны. Это — Валентин Гельприн, талантливый юный электротехник, построивший в те дни ряд оригинальных действующих моделей, в которых ярко чувствовалась живая конструкторская мысль и смелый полет фантазии.

В эти же дни на станции появилась невысокая девушка в очках — студентка Августа Табатчикова. Ее исследовательскими способностями, начитанностью и знаниями когда-то гордилась станция. Теперь, приезжая в Новосибирск, она не забывает заглянуть к своим бывшим руководителям.

На днях из Украины пришло письмо. Писал Ваня Кузьменко:

— «Дорогие техники! Вы меня, наверное, забыли. Я — Ваня Кузьменко, заочник авиамodelьного кружка. Помните, в 1941 году я жил в Коченево и выполнил второе задание — построил коробчатый змей и потом весной уехал на Украину.

К нам в село пришли немцы. Два года я не учился — не хотел я учиться в их мерзавской школе. Однажды нас с мамкой погрузили на машину и повезли в Германию. Ночью я спрыгнул с машины и убежал. Долго прятался от немцев, а весной пришли наши.

Теперь я учусь в 8 классе. Троек у меня нет. И решил написать своей станции. Пришлите мне, пожалуйста, следующие задания. Я их выполняю так же аккуратно, как и выполнял предыдущие.

С приветом — Ваня Кузьменко».

Через мрак фашистской ночи пронес нетронутыми Ваня Кузьменко свои воспоминания о станции и увлечение авиацией.

1941 год. Живет станция яркой и полнокровной жизнью. Любопытные и вихрастые мальчишки в авиакружках, мешковатые, говорящие ломающимися басами юноши из химической лаборатории, старательные девочки, не один год протящие на то, чтобы вырастить новый сорт томатов — это не совсем обыкновенная молодежь.

У них определились свои интересы и наклонности. Все они заряжены одним большим человеческим чувством — жаждой познания.

— Хочу знать, как строить корабль, — заявляет, шмыгая носом, пухлый, как булка, двенадцатилетний малыш из 4 класса.

— Хочу научиться ухаживать за кроликами, — смущается его соклассница с торчащими бантиками на белесых косичках.

— Хочу собрать радиоприемник, — с нарочитой серьезностью произносит шестнадцатилетний радиолюбитель.

Удовлетворить все эти «хочу», возбудить, зажечь интерес к технике и сельскому хозяйству, расширить, углубить школьные знания, научить школьника применять их в практической жизни — вот задачи, какие решало и решает скромное учреждение по Нарымской № 3. И оно пыталось ответить на тысячи вопросов, на бесконечные «хочу» школьникам города и области.

В ответ на сотни писем и запросов станция отправляла чертежи, схемы, описания, посылки с радиодеталями.

Шел июнь 1941 г. Станция проводила областной слет юных шефов над молодняком сельскохозяйственных животных.

Команда авиамоделистов спешно готовилась к поездке в Москву. За 2 Ельцовкой Валентин Гельприн и его товарищи строили детскую микрогрес.

И в эти дни жаркой работы страна и люди слышали по радио взволнованный голос Вячеслава Михайловича Молотова. Он говорил с войне.

Война!

Надвинулось что-то огромное, страшное, что сразу заполнило сердце людей, что отодвигало многое на задний план, что вчера еще казалось большим и важным.

На станции юных техников и натуралистов царил растерянность. Шли слухи, что станцию закроют. На столе директора появилась пачка заявлений об уходе работников на фронт. Для станции было ясно одно, что заниматься сейчас только удовлетворением ребячьей любознательности — нельзя. Нужно найти что-то более значительное, более важное и отвечающее сегодняшнему дню, помогающее делу победы над врагом, вовлекающее детей в помощь победе.

Педагоги собирались по лабораториям, часами толковали о том, как же дальше строить работу. В кабинете директора всегда было шумно — шло обсуждение проектов новых программ, планов новых массовых мероприятий и т. д.

Проекты переделывались, программы перетеркивались.

Главный агроном станции Петр Петрович Еремеев предлагал создать при станции зал механизации сельского хозяйства, где городские школьники могли бы изучать сельскохозяйственные машины, прозорливо выдвигал задачу массового сбора верхушек клубней картофеля для посадки грядущей весной 1942 г.

Старейший работник станции, зав. зоолабораторией Нина Павловна Арбатская представила программы кружков юных птицеводов и кролиководов.

Техники раздобывали телеграфные аппараты, оборудовали класс по изучению азбуки Морзе.

Всегда деловитый, хозяйственный, несколько сосредоточенный в себе Сергей Петрович Пинаев, зав. мастерскими станции, спешно переоборудовал их в целях приспособления под массовые производственные заказы.

Станция выступила в роли организатора общественно-полезного труда школьной молодежи.

Перестройка работы на военный лад началась с лабораторий. Медленно нащупывалось то главное, что должно было стать стержнем работы.

Война заставила детей повзрослеть и, придя на станцию, школьники стремились найти в ней то, что вооружило бы их знаниями и практическими навыками для непосредственного участия в работе тыла. Сегодня нужнее был трактор, аэроэлектродрезина могла подождать. Яровизация георгин — дело хорошее, но важнее было получить высокий урожай картофеля от верхушек клубней.

Нужно было то, что сразу шло в дело. Дети сами помогли найти должное направление в работе станции.

Довоенные кружки любителей техники и сельского хозяйства, организованные в лабораториях станции, были интересны, увлекательны: они толкали творческую мысль школьников, вооружали их какими-то навыками и умениями. Но эти навыки и умения носили скорее общий характер — молодой человек не мог их сразу использовать в какой-то определенной практической области народного хозяйства.

И здесь начинался постепенный переход лабораторий на путь специальной подготовки учащихся, на путь немедленного включения их в производственную работу тыла.

Это было не так просто.

Педагогам станции нужно было пересмотреть весь свой опыт работы, отказаться от многого того, что составляло когда-то «изюминку» их творческого труда.

Была еще опасность сделать слишком большой крен в сторону профессионализации станции, превращения ее в своеобразный курсовой комбинат. Это не соответствовало ни задачам, ни специфике работы станции. Нужно было осторожно, по крупицам отобрать то, что, придавая общественно-полезный характер кружкам, вместе с тем не лишало бы их элементов творчества.

Нужно было провести также большую работу по переоборудованию лабораторий.

Все это делалось с большим напряжением всех сил маленького коллектива станции.



Весь день льет холодный дождь. Он неумолимо пробирается за шиворот, грязными лужами скапливается на тротуарах, превращая в кисель и без того жидкую грязь.

В шести километрах, за городом на участке станции у опушки леса стоит трактор. Паренек лет 15 с залитыми автолом руками, в съехав-

шей на затылок кепке, забрался по мокрой траве под трактор. Подставив лицо тяжелым каплям масла, он подтягивает шатунные подшипники.

Другой, такой же чумазый, закатив рукава под самое плечо, возится в коробке скоростей.

Это Долгинов и Егоров, школьники — курсанты тракторной лаборатории Областной станции юных техников и натуралистов. Вот уже пять часов они возятся у этого старого, скрипящего, утомленного длинной трудовой жизнью трактора ХТЗ. Сегодня, как и ежедневно, что-то произошло в организме этой умной, пожившей, чиненой и перечиненной десятки раз машины. И только на шестом часу работы мокрые, уставшие, но счастливые ребята торжественно выезжают на поля агроботанического участка станции.

Провозившись несколько часов под трактором в дождь и холод, ребята учились понимать, что трактор не игрушка, и работа тракториста не романтическое приключение, а суровый, большой труд.

Подготовка трактористов началась на станции с февраля 1942 г. До войны тракторной лаборатории станция не имела. В конце 1941 г. пришли к мысли о необходимости ее открытия. Главный агроном станции Петр Петрович Еремеев нашел во дворе одного института заржавленный и занесенный снегом учебный трактор в разрезе. Забрали его на станцию. Раздобыли в ОблЗО чертежи и книги, заключили договор с Совхозтрестом о подготовке для него трактористов. От треста взяли обязательство предоставить станции на весенние месяцы для практики действующий трактор. Для укомплектования курсов связались с директорами шести крупнейших школ Новосибирска. 15 февраля 1942 г. больше сотни юношей и девушек начали учебу. Занимались два раза в неделю по 3—4 часа. В апреле — мае на опытных полях станции прошли практику. В первые дни июня состоялись испытания. За большим столом заседали члены комиссии: представители ОблЗО, комсомола, станции и инструкторы автомотоклуба. Готовилось к экзамену около 60 человек: из 100 более 40 отсеялось. Кое-кто не захотел пачкаться автолом, кое-кому нехватило терпения ждать возможности усесться за штурвал, а некоторые просто не выдержали серьезности учебы. Сдавшие экзамены пошли работать на поля. А осенью после конца полевых работ почерневшие, повзрослевшие юные трактористы стали появляться на станции.

Показывая свои огрубевшие руки, охрипшим басом повествовал о своих делах Николай Егоров.

«Вот. Прибыл в колхоз. Трактор стоит. Разобрали его по частям. Того, другого, третьего нехватает. А трактор нужен дозарезу — известно, время горячее. Взялись мы за дело. Собрали с бору, с сосенки части, отрегулировали и пустили. Работал как миленький. Я сам на нем около двух центнеров хлеба заработал!».

Параллельно с группами школьников в тракторной лаборатории станции занимались и учителя школ Новосибирска. Их было 40 чел. Предоставленный станции для практической работы маленький трактор буквально задыхался от невероятной перегрузки. Была установлена списочная очередь: шли принципиальные споры о том, кому важнее предоставить трактор — учителям или школьникам.

Летом 1942 и 1943 гг. химики, физики, биологи, литераторы водили тракторы по тучной сибирской земле. А весной 1943 г. эта же лаборатория выпустила 35 шоферов-школьников, получивших право вождения автомашины.

Лаборатория электросвязи, объединив энергетическую и радиолобораторию станции, организовала подготовку радистов-операторов, телеграфистов, электромонтеров, киномехаников для отдела связи и энергообита.

Натянув наушники, вооружившись карандашами и листками бумаги, с напряженными лицами часами просиживали курсанты-школьники на занятиях по изучению азбуки Морзе. Три с половиной месяца затрачено было на то, чтобы научиться ловить 60 знаков в минуту. Гриша Козлов, Гарри Рой, Лия Мазур освоили к весне 1942 г. 90 знаков в минуту. Но этого было мало: надо было знать механику, изучить аппаратуру, и ребята освоили аппараты Бодо и Тремля.

Зимой, для практики, ремонтировали красноармейским семьям репродукторы, радиопроводку, чинили электроплитки, утюги. Так возникла при станции тимуровская мастерская.

Специальные комиссии весной 1942—1943 гг. принимали испытания, вручали окончившим курсы школьникам удостоверения киномехаников, радистов-операторов, электромонтеров и т. д. Десятки школьников в летние каникулы работали на центральном телеграфе и на телефонной станции. Свыше 400 школьников Новосибирска в лабораториях станции за годы войны овладели навыками радиста-оператора, телеграфиста, киномеханика. Многим из них эти знания пригодились на фронте в войсках связи. 25 киномехаников, подготовленных станцией, работали в госпиталях города.

Связавшись с аптекоуправлением, лаборатория растениеводства организовала курсы разведчиков лекарственного сырья. Курсы посещали 20 школьников. Ими руководила зав. лабораторией растениеводства Н. А. Замошникова. Девочки копались в толстых ботанических справочниках, в папках гербария, учили мудреные латинские названия. 12 школьников весной 1942 г. выехали в районы в качестве организаторов сбора лекарственного сырья. Пять девочек отправились в Нарым на заготовку сфагнового мха для школьных надобностей. Ехали они не простыми сборщиками, но организаторами нарымских школьников по сбору мха. Эта работа была сопряжена с большими трудностями. В тайге ребят заедала мошка. Ничто не могло спасти их от натиска этих маленьких кровососов: ни сетки, ни дым, ни мази. Лицо вспухало, глаза заплывали. Плохо было с обувью, иногда из-за организационных неполадок не привозили во-время продуктов, и тогда организаторам приходилось не только стойко переносить все мучения, но сдерживать «бунт» проголодавшихся нарымчат.

В Новосибирск Галя Кибитова, Адя Устьянцева, Вера Белых и другие сборщики вернулись с последними пароходами, когда по Оби уже шла шуга. Более 2 тонн сухого, прессованного сфагнума было отправлено ими осенью 1942 г. на пароходах в госпитали Томска.

Лаборатория растениеводства объявила конкурс на лучшего заготовщика верхушек клубней картофеля. Кружковцы лаборатории стали организаторами и агитаторами этого конкурса. Звонкоголосые стайки юных овощеводов рассыпались по улицам. Сначала они рассказывали о картофельных верхушках своим мамашам и бабушкам, потом расхрабрились и стали ходить по дворам. Осторожные хозяйки сперва не пускали к себе в дом взволнованных, раскрасневшихся девочек, потом, выслушав торопливый рассказ юных агитаторов, пропускали к себе в ком-

нату и, улыбаясь, следили, как тонкие девичьи пальцы ловко орудовали ножом, срезая глазастые верхушки картофеля. На следующий день в суп ссыпались клубни, уже лишенные верхушек, а верхушки хранились до весеннего посева.

При станции был организован пункт по обработке собранных верхушек. Здесь юннаты просматривали их, сортировали, засыпали песком. Весной они же следили за высаженными верхушками, определяя урожай. На основании наблюдений, сделанных юннатами, станция выпустила агитационную листовку, призывающую к развитию засева полей картофельными верхушками. В 1944 г. ребята были вовлечены станцией в конкурс на лучшего посевищика картофеля верхушками. Было заготовлено и сохранено для посадки на пришкольных участках области более 106 тонн картофельных верхушек.

На опытном участке станции юннаты выращивали чудесные помидоры, баклажаны, редис, викторию. Сотни килограммов свежих аппетитных овощей с этих участков были отправлены в госпитали. Вместе с овощами ребята преподносили раненым букеты цветов. И нужно было видеть, какими растроганными, потеплевшими становились лица бойцов и командиров, когда в коридоры госпиталя входили посерьезневшие, притихшие, с блюдами, нагруженными скромными дарами делегации юннатов.

Беседа иногда затягивалась часами.



Наступало лето. Пустели лаборатории. Актив кружковцев разъезжался на поля, уходил работать на производство. Со всею остротой вставала задача организации большого массового мероприятия, которое действительно вовлекало бы тысячи учащихся в общественно-полезные дела. У работников станции родилась мысль об организации большого областного соревнования под лозунгом «Школьники — в помощь фронту». Эта мысль была принята и одобрена областными организациями с большим интересом. Для руководства соревнованием было создано жюри в составе представителей ОблОНО, Обкома ВЛКСМ, ОблЗО, радиокомитета и станции юных техников и натуралистов.

Соревнование превратилось для комсомола и станции в своеобразный экзамен на умение широко, по-боевому организовать работу с массами пионеров и школьников в условиях войны. Станции надлежало стать пропагандистом, организатором соревнования и всей охватываемой им общественно-полезной работы школьников. Станция разработала положение о соревновании и после утверждения его Обкомом ВЛКСМ издала массовым тиражом, снабдив ими школы, детдома, РК ВЛКСМ, отделы народного образования. По радио передавались еженедельные бюллетени соревнования. В те дни станция была первым помощником комсомола в организации этого большого мероприятия.

В соревнование вступило 504 школы области, свыше 80.000 учащихся. Для станции цифры до этого года были невиданные. Станция вынуждена была систематически посылать своих работников на места, организуя и направляя там работу, втягивая в нее школьников. Для пропаганды идей вовлечения детей в дело помощи фронту приходилось проводить совещания педагогов, выступать в печати, по радио, издавать брошюры и т. д. И как итог этого, мы видим следующие данные за

1942 г. Только в 43 районах области школьники выработали 3.500.000 трудодней, выполнили 15—20 проц. всех сельскохозяйственных работ, 865 школьников в 25 районах работали в качестве трактористов и помощников трактористов. Учащиеся собрали свыше 2 тыс. тонн дикорастущих растений. Только в 4 городах области они сэкономили для государства 265 тыс. рублей, проводя своими силами ремонт школ. В 55 районах на 1365 пришкольных участках ребята обрабатывали свыше 1500 га земли, в 18 районах сдали свыше 1000 тонн металлолома. А сколько выловлено рыбы, намыто золотого песка, сплавлено леса!

В 1942 г. работники станции побывали в Нарыме, входившем тогда в состав Новосибирской области.

Нарым — чудесный край еще неиспользованных возможностей. Лес и рыба, богатый витаминами шиповник, грибы, ягоды, зверье и птица составляют его неизведанные и неисчерпаемые богатства. Школьники Нарыма немало поработали, чтобы эти богатства хотя бы частично собрать и отправить стране, фронту.

Вот четвертая Колпашевская школа. Это она заготавливала мох-сфагнум. Для сбора же смородины ребята выезжали на обласках за 20 км по Оби. Целые горы смородины летом свозили нарымчане на базы торгующих организаций. Десятки тыс. килограммов крупной, сочной ягоды собирали за лето участники соревнования «школьники — в помощь фронту». Делегация колпашевских пионеров отвезла 15 пудов ароматного варенья в подарок томским госпиталям.

На этих же утлых обласках ребята отправлялись на рыбную ловлю. Неделями жили на песчаных отмелях, вытаскивали из мутной обской воды тяжелые, мокрые, нагруженные богатой добычей сети и корчажки. Многие из ребят смогли бы назвать цифру улова, которой не постеснялся бы похвастать и знатный взрослый рыбак. 5 тонн свежей рыбы выловил и сдал в 1942 г. ученик Тымской школы Сережа Ладогин. Нарымские ребята коптили рыбу на Колпашевском и Тогурском рыбозаводах. Они же плели сети. За 8 часов работы полагалось сплести 2,5 кв. м сетей, а ученики первой колпашевской школы давали 4—4,5 кв. м. Так шло соцсоревнование между ребятами.

В коптильном цехе ребята добивались еще больших успехов: одна из бригад 1-й школы отсортировала и закоптила за лето 20.000 кг рыбы, перегрузила 10.000 кг соли.

Школьники Могочинской средней школы Молчановского района сами заготовили в тайге топливо, вывезли 5 тыс. кубометров дров и обеспечили дровами школу на холодную и длинную сибирскую зиму. 103 ученика крепко помогали Могочинскому лесозаводу.

Четыре с половиной тонны богатого витаминами шиповника собрали могочинцы летом 1942 г. Свыше двухсот кг сушеных целебных трав сдали они торгующим организациям.

Соревнование школьников области было продолжено и в 1943 г. Зимой станция провела кампанию за участие школьников в снегозадержании. Только в 14 районах ими было заготовлено 6700 специальных щитов.

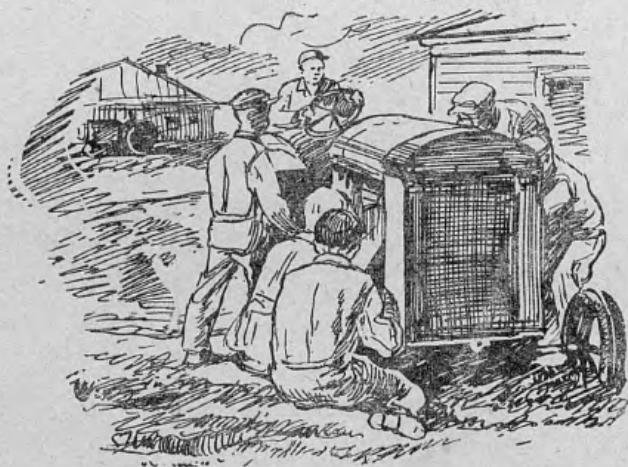
По предложению станции в школах стали организовываться производственные мастерские. Заинтересованные организации оборудовали в школах цеха по производству предметов быта, сельскохозяйственного и рыболовецкого инвентаря и т. д. Работали в этих мастерских школьники под руководством специалистов, в свободное от занятий время. Осваивая ремесло, они действительно по-деловому участвовали в работе тыла,

производя остро необходимую продукцию. Получая за свой труд зарплату и рабочие карточки, дети тем самым помогали своим семьям. Таких мастерских за годы войны было организовано 76 — из них 55 в области и 21 в городе... Здесь были столярные, пошивочные, по изготовлению рыболовецких снастей и другие мастерские.

Только за зиму 1943 г. школьники, работающие в мастерских, изготовили 36 тыс. полезных предметов.

Станция, консультируя школы по вопросам организации труда и оборудования, изучала опыт отдельных мастерских и широко популяризировала его.

Трудно переоценить итоги соревнования «школьники — в помощь фронту». Оно, безусловно, способствовало росту производительности труда школьников на полях колхозов, совхозов и правильной организации его. Соревнование впервые поставило вопрос о массовом привлечении школьников к подготовке к новому учебному году, сбору дикорастущих трав, металлома и т. д. Соревнование связало станцию с самыми отдаленными уголками области. Нет района, нет школы — об этом можно говорить смело — где бы теперь не знали станцию. Неизмеримо вырос авторитет ее среди учительства и в комсомоле.



СОДЕРЖАНИЕ

Предисловие	3
Боевые годы	8
Имени Ленина — ордена Ленина	23
Славный путь завода	35
Во имя нашей победы	45
Годы борьбы и побед	59
Единый на всю страну	67
Рождение завода	80
В едином порыве	87
Рожденный в годы войны	93
В суровые годы	97
Сложное задание	105
Стройка важнейшего значения	111
Дзержинцы	120
Первый инструментальный	129
Бывшая мыловарка	133
Кировцы	140
Старейший в Новосибирске	146
Легкая промышленность	153
Трудовая доблесть	159
Железнодорожники Томской	166
На вахте	178
Возвращение к жизни	185
Наука в борьбе за победу	195
Смена	205
Театры	218
В доме по Нарымской улице	226

Редактор И. А. Гольдберг
Художник Г. Ликман

●
Подписано к печати
24 апреля 1948 г.
МГ 08210

●
Объем
14,75 печ. л., 20,3 уч.-изд. л.
Тираж 3000.

●
Цена 7 р. 10 к.
Переплет 1 руб.

●
Типография № 1 Полиграфиздата
Зак. 4314



