СЛАВНЫЙ ПУТЬ

страницы истории Люблинского ордена Ленина литейно-механического завода

ПЕРВЕНЕЦ ПЕРВОЙ ПЯТИЛЕТКИ

Когда автобус останавливается у Люблинского литейно-механического завода, новому человеку трудно угадать, что совсем рядом находится мощное индустриальное предприятие. Перед зданием заводоуправления разбит молодой живописный парк, растянулся до самых проходных ворот. Внимание каждого, кто сюда приходит, привлекает гранитная мемориальная стела, воздвигнутая в память о бывших тружениках завода, которые отдали свою жизнь в борьбе за свободу и независимость нашей Родины в годы Великой Отечественной войны. Имена сотен героев высечены на полированном граните.

Многотысячный коллектив высококвалифицированных рабочих, инженеров и техников трудится на заводе.

Тихо шумят листвой прекрасные деревья вокруг цехов коммунистического труда, залюбуешься цветами на огромных клумбах.

Сразу же, как только вы минуете проходные ворота и войдете на обширный заводской двор, вы увидите шестнадцать фонтанов. Фонтаны нужны для производства, но они делают прекрасной территорию предприятия. Уходит в даль аллея декоративных деревьев. Плодоносят яблони и вишни…

В нескольких минутах езды от завода, в Люблинском парке, где ныне играют тысячи ребят, можно увидеть дворец с куполообразным верхом и продолговатыми окнами. Он принадлежал Дурасову, а затем стал собственностью богатого купца Голофтеева. В загородном имении миллионера было все, что могла пожелать его душа, начиная с собственной церкви и оранжереи и кончая конюшнями с первоклассными рысаками.

Рядом, скудно, в приземистых хибарах жили рабочие железнодорожники. В 1906-1907 годах, накануне окончания строительства Люблинского депо, они селились на нынешней территории завода. Об электричестве и телефоне тогда можно было только мечтать. Если женщине приходило время родить ребенка, метались в поисках повивальной бабки.

Ближайшим учебным заведением была небольшая школа в Печатниках и духовное училище в Перерве, где готовились пастыри для православной церкви.

Если пройти по Люблино за больницу имени Семашко в Кузьминки, взору откроется широкая лощина, по которой течет речка. Посредине лощины, там, где сейчас ее пересекает газопровод, видны остатки плотины. О том, что раньше здесь был большой пруд, свидетельствуют определяющие его прежнюю береговую линию наклонные стволы лип и осин, растущих по краю лощины. Противоположный берег густо зарос липами, дубами, березами.

Впервые вопрос о строительстве Центральных паровозных и вагонных мастерских на том месте, где сейчас расположен завод, был поставлен Управлением Московско-Курской, Нижегородской и Муромской железных дорог в 1910 году.

Необходимость строительства на станции Люблино Центральных паровозных и вагонные мастерских вызывалась тем, что главные мастерские Московско-Курской и Нижегородской железных дорог (ныне – завод им. Войтовича) не соответствовали требованиям по объему, расположению производственных зданий и по технологическому оснащению.

Кроме того, Центральные мастерские в Люблино давали возможность обойтись без мастерских на станциях Москва, Тула и Ковров.

Новые мастерские должны были отвечать современному уровню техники и обслуживать не только Московско-Курскую и Нижегородскую дороги, но и ремонтировать локомотивы Брестской, Окружной дорог и южного участка Николаевской.

2 июля 1913 года проект прошел утверждение в законодательных органах и был принят в окончательном варианте. Несколько позже его существенно переработали в сторону увеличения производительности предприятия.

На площади в 180 десятин начали строить паровозный и вагонный отделы, кузнечный, колесно-токарный и трубные цехи. Однако строительные работы в годы Первой мировой войны шли крайне медленно, а затем и вовсе прекратились.

После октябрьского переворота управлению строительства удалось заготовить много материала, чтобы широко развернуть работы с весны 1918 года. 11 апреля 1918 года техническая коллегия решила начать работы по вновь утвержденной программе.

24 июня 1918 года в решении Советского правительства о строительстве предприятия речь уже шла не о Центральных ремонтных мастерских, а о Московском железнодорожном ремонтном заводе – МОЖЕРЕЗе. Он проектировался из двух отделов – паровозного и вагонного.

Транспорт работал тогда в труднейших условиях. Поэтому требовалось как можно быстрее построить в ввести в действие цеха, которые оказали бы реальную помощь железным дрогам страны.

В конце 1918 – начале 1919 года были сделаны заказы на оборудование чугунолитейного, кузнечного, колесно-токарного, трубного и других цехов.

Предполагалось в этом году построить здания литейного и кузнечного цеха, силовую станцию, жилые дома и административные здания.

В специальном протоколе значилось, что предполагаемый пуск двух цехов – литейного и кузницы – заставляет озаботиться снабжением цехов всеми вспомогательными средствами для планомерной работы. Получение станков и подготовка их к постановке на место, требовали устройства на заводе слесарно-механической мастерской, для которой были необходимы токарный, слесарный, кузнечный, медницкий и прочий инструмент, а также модельная мастерская, так как на первых порах литейная должна была производить литье в большом количестве для нужд завода и по своим моделям.

Все это делалось согласно «Инструкции по сооружению Московского железнодорожного ремонтного завода МОЖЕРЕЗ». В правом верхнем углу Инструкции значилось «Утверждаю. Наркомпуть Красин», 29.10.1919.

Было создано Управление по строительству МОЖЕРЕЗа, подчиненное непосредственно Народному Комиссариату Путей Сообщения. Велся специальный журнал Совета Управления.

Архивные материалы свидетельствуют об огромных усилиях рабочего коллектива в труднейших условиях того времени, о самоотверженной деятельности РКИ (рабоче-крестьянской инспекции), контролировавшей строительство и принимавшей конкретные меры по упорядочению дел.

Об интенсивном строительстве в 1920 году можно судить по многим сметам и спискам выполненных дел.

Велись и в следующем году работы на площадках кузнечного, колесно-токарного и бандажного корпусов, оборудовалось производство, строилась гостиница, прокладывалась телефонная связь.

Из документов видно, что в 1922 году шла направленная работа в механической мастерской. РКИ следила за тем, чтобы администрация обеспечивала хорошее состояние станков, своевременно их ремонтируя, быстрыми темпами строился литейный корпус. Однако обстановка на строительстве становилась все более трудной. Этим можно объяснить то, что вскоре последовало правительственное постановление о консервации строительства завода. Все работы по сооружению МОЖЕРЕЗа прекратились.

К тому времени успели соорудить ряд корпусов: чугунолитейный, механический, трубный, котельны й цеха, построили здания материального склада, контры, гостиницы, больницы, ряда коттеджей и бараков. Пробурили и оборудовали артезианскую скважину. До сих пор на здании, где размещен пружинно-рессорный цех, можно прочесть выпуклую надпись «Трубная».

Консервация строительства вовсе не означала, что сооружение очень важного для страны завода отменяется. Предстояло создать необходимые условия, чтобы возобновить широкий фронт работ.

Среди других проектов строительства был и политически сомнительный замысел – сдать его в концессию. Феликс Эдмундович Дзержинский 9 марта 1923 года пишет служебную записку о том, что у него «большое сомнение нужно ли сдавать в концессию МОЖЕРЕЗ в то время, когда наши заводы и мастерские очень долго еще не будут полностью загружены капитальным ремонтом паровозов при нашей скудности средств и необходимости поднять заказами наших существующих уже заводов и мастерских».

Товарищ Дзержинский просит «назначить комиссию для пересмотра вопроса о концессии на МОЖЕРЕЗ и доложить. Вопрос срочный».

В дальнейшем вопрос о концессии отпал.

Забота ближайшего соратника Ленина о строительстве «железнодорожного ремонтного завода» дает основание предполагать, что Ленин был в курсе замыслов, касающихся МОЖЕРЕЗа.

В 1924-1925-ых годах частично начали действовать бандажная и колесная мастерские для ремонта вагонов и трубная, где поначалу ремонтировали дымогарные трубы.

Позже на базе трубной создали графитный завод, - он производил графит для электродов и для нужд литейных заводов страны.

В бандажной и колесных мастерских в 1926-1927 годах организовали производство различных опытных машин, мастерские стали называться «Экспериментальный завод № 1».

В 1930 году территория бывших мастерских в Люблино признали наиболее подходящей для сооружения нового крупного завода – МОЖЕРЕЗ. Тем более, что можно было использовать отдельные уже готовые корпуса.

На предложенной под строительство территории размещались жилые дома, принадлежащие Курской железной дороге, законченные и строящиеся

бараки, сортировочные пути и угольные склады. Часть корпусов заняли организации НКПС. В одном располагался графитный завод. Территория, предназначенная прежде под строительство рабочего поселка, оказалась занятой полями орошения Московского коммунального хозяйства.

НКПС 25 сентября 1930 года предложил представить проекты и предварительные экономические соображения по работе горячих цехов, изготовляющих запасные части, и одновременно разработать годовой производственный план.

28 мая 1931 года Совет Труда и Обороны объявил строительство МОЖЕРЕЗа ударным.

В то время помещения на его территории продолжали занимать другие организации. Конторе завода пришлось в течение трех месяцев ютиться в одной комнате. В июле 1931 года на строительстве создали партийную и комсомольскую организации. Завком профсоюза стал работать в октябре того же года.

Вскоре начала поступать проектная документация. Однако значительной ее части не хватало. Отсутствовали также многие строительные материалы. Рабочей силы было мало, многие рабочие не имели необходимой производственной квалификации. Этим можно объяснить, что план 1931 года осуществили только частично.

После того как правительство оказало строительству МОЖЕРЕЗа всестороннюю помощь, темпы работ стали более высокими.

Совет Труда и Обороны предложил обеспечить частичный пуск кузнечного и чугунолитейного цехов во втором квартале, сталелитейного – в третьем, механического – в четвертом квартале 1932 года. Сроки заводу давали настолько жесткие, что нередко приходилось одновременно проектировать, строитель и выполнять заказы на оборудование.

Проекты, как первоначальный, по ремонту паровозов и вагонов, так и конечный – по производству запасных частей для подвижного состава – были разработаны сильными (по том времени) проектными организациями. Строительство завода, а также монтаж оборудования вели специализированные конторы.

На строительной площадке было создано проектно-конструкторское бюро, задачей которого стало решение небольших технических вопросов по ходу работ и поддержание связи с проектными организациями. В бюро были выдвинуты молодые способные инженеры Томленов, Шаронов, Артегов, Алашеев и другие. Они выполняли проекты и чертежи для монтажного цеха.

Как-то инженер В.Е.Царегородцев сказал на собрании конструкторов:

- Полагаю, что имеет смысл ужинать и ночевать на рабочих местах, чтобы не тратить лишнего времени на хождение домой.

Его инициативу поддержали, никто не уходил с территории завода до тех пор, пока не был увязан весь участок будущей земледелки. При этом рабочие не только трудились, но и позволяли себе веселиться. Во время краткого отдыха Виктор Казаков играл на мандолине, Ефим Андреевич Тарахненко – на гитаре, - строители слушали самодельные концерты и, немного отдохнув, с новыми силами брались за дело. Установленный график строго соблюдался.

А.Г.Мясников заботился о питании, ночлеге и культурном отдыхе конструкторов, приносил им билеты в Большой театр, в театр оперетты, на футбольные матчи.

По выходным дням проходили субботники в помощь строителям. Однажды вечером главный инженер сказал:

- Ребята, что если завтра организовать разборку строительных лесов западной стены сталелитейного цеха? Это будет наш большой подарок строителям, так как по графику в понедельник должны класть уже другую стену, а материала для лесов нет.

На субботник явилось так много народу, что пришлось подбирать дополнительный объект, чтобы загрузить всех желающих помочь строителям.

Разбились на группы по участкам, каждая взяла себе «урок» и все было выполнено в назначенное время. После окончания работ все что сделали, сфотографировали для «Боевого листка».

Конечно, допускать штурмы и авралы – плохо, но уметь понять людей в трудный момент, воодушевить их, показать им достойный приме, добиться, чтобы люди действовали с полной отдачей сил, преодолевая любые трудности, - это достойная и, можно сказать, боевая задача, которой нельзя пренебрегать.

Однажды потребовалось срочно, в ночное время, разобрать огромный завал, чтобы с утра возводить новую стену.

Рано утром фотограф, который пришел фотографировать завал, обнаружил совершенно чистую площадку, будто и не было никакого завала.

Когда при заложении фундамента под большой штапмовочный молот кузнечно-прессового цеха создалась угроза обвала, коллектив строителей в кратчайший срок его ликвидировал. Были забиты специальные сваи – металлический шпунт и принят ряд других мер. Люди отказывались покинуть цех до полной ликвидации угрозы аварии. Особо отличилась на этой работе бригада строителей прораба Голованова – десятники Гурьянов, Ильин, Тайгин, Платонов и другие.

Как-то в поздний час в отделе услышали:

- Ребята, пришли вагоны с материалами. Через полчаса их подадут на территорию стройки, но ждать до утра невозможно. Необходимо организовать выгрузку за ночь, чтобы не было большого простоя заводов. Вы тут все организуйте, а я постараюсь поднять людей в транспортном цехе.

Через несколько минут получили сообщение по телефону, что вагоны распределяют по местам разгрузки, чтобы меньше было перевалок и транспортных работ.

Съев по куску хлеба и запив его кипятком, все как один вышли на улицу и направились в сторону транспортного цеха. Накрапывал дождь, темнота была такая, что хоть глаз выколи, и, вдруг, все услышали громкий голос:

- Сюда, ребята, давайте разобьемся по вагонам.

Дождь не переставал почти всю ночь, но работа не прерывалась. Под утро зажгли костер, чтобы просушить одежду и погреться. А вагоны увезли к северным воротам, на люблинскую ветку.

К началу смены все были на своих рабочих местах.

К руководству монтажными работами привлекли заводских инженеров и техников. Они не обладал особенно глубокими знаниями в области монтажа, но были объединены стремлением решить сложную задачу, во что бы то ни стало. И им удавалось не только освоить сложные машины, но и внести в них немало усовершенствований.

Отдел главного механика по монтажу находился в то время в темном и сыром помещении. Дымила печка-времянка.

В корпусе кузнечного цеха поставили старый паровоз, который заменил котельную, пока ее не построили.

Со всех сторон виднелись пустыри, ямы, сугробы.

Вместе с дуновением весны стало поступать оборудование во все больших количествах. И все шире становился фронт монтажных работ.

Работники Оргометалла установили молот «Беже».

В мае-июне монтировался кузнечный цех. Рылись десятиметровые котлованы.

Вначале на монтаже чугунолитейного цеха действовал Транстехпром, потом в работу включилась дружная бригада, возглавляемая Лощилиным. Она быстро освоила новое для себя дело.

Упорно изучались незнакомые машины. В них досконально разбирались – их устанавливали и осваивали не щадя сил.

Ударники сутками не покидали цехов; работали по 2-3 смены непрерывно. Монтажники достигли небывалой высокой производительности труда.

Земледелку сталелитейного цеха удалось смонтировать досрочно. Кода монтажники приступили к работе в кузнице, у них не хватало инструмента и приспособлений для монтажа агрегатов. Но люди приспособились к сложной обстановке и вели монтаж непрерывно. Если не было нужных талей, подставляли козлы, подкладывали бруски дерева.

Случались неполадки с подушками для молотов, - оказалось, что они сделаны из недоброкачественного дуба. Часть шаботов была неправильно простругана. Рабочие монтажники своевременно замечали и исправляли многие недочеты.

Бригада Туркина в рекордно короткий срок установила в кузнице штамповальные молоты, смонтировала пневматический молот.

Бригада Зверева раньше намеченного времени смонтировала гибочную машину.

В любое время дня и ночи можно было найти на месте рабочих-монтажников, мастеров и инженеров. Специалист по газосварке мастер Мичульский со своими «лазунами» постоянно работал на крыше цехов.

Одним из самых выдающихся монтажников-высотников считался в то время Александр Григорьевич Титов. До того как он стал рабочим, Александр Григорьевич был цирковым артистом, но вынужден был уйти по состоянию здоровья. В 1931 году Титов пришел на МОЖЕРЕЗ. Ни он сам, ни те, кто принимал его на завод и помыслить не могли, что Саша Титов станет выдающимся мастером такелажных работ.

С болью в сердце расставаясь с цирком, он нашел себя в сложной и романтической обстановке первой пятилетки. Там, где другие чувствовали головокружение и страх, Саша Титов ощущал полноту жизни и душевный подъем.

Титов, действительно, работал как цирковой артист. По узкой доске он проходил спокойно на любой высоте. Цепляясь ногами за перекладину и веся вниз головой, он мог выполнить любой ответственный монтаж.

Слово у него никогда не расходилось с делом. В бригаде каждый знал свое место и не пререкался с бригадиром. Очень интересно было присутствовать на площадке в момент монтажа какого-либо сложного объекта.

Какой бы срок ни установили для выполнения той или иной работы, Титов выдвигал встречный план.

Во время штурмового месяца его бригада за 9 дней смонтировала 124 станка. Титов руководил подъемом и монтажом 8 мостовых кранов 15 и больше тонн подъемной силы. И эту работу его бригада закончила намного раньше назначенного срока.

Титов и его товарищи спали по несколько часов в сутки в наскоро приспособленном под жилье производственном корпусе. Позже там поместили модельный цех.

Работать приходилось под открытым небом, в мороз и вьюгу, на высоких лесах. В холодном общежитие отогреться было негде, на строительстве не хватало питьевой воды, чай нередко приходилось кипятить из снега.

Нечего греха таить, многие в то время ушли, не выдержав трудностей. Но Саш Титов остался на своем рабочем месте и товарищей своих увлек ударной работой на монтаже. Всегда веселый, доброжелательный, никогда не унывающий, он благотворно действовал на окружающих.

Когда у кого-нибудь в бригаде дела не ладились, бригадир Титов становился рядом и действовал как рядовой. И все спорилось в его руках.

Отработав две смены подряд, он и виду не подавал, что устал, а бывало, что и в пляс пускался.

Слава Александра Титова особенно возросла, когда он в рекордно короткий срок поднял и смонтировал 30-тонный кран. Вместе с Титовым действовали на подъемке и монтаже этого крана ударники стройки Кузнецов, Карташова, Сержантов, Колбасов, Медведев, Федоров. Всей работой руководил инженер Архангельский, ставший впоследствии начальником завода и членом коллегии МПС.

Геройски вел себя Титов и на фронте Великой Отечественной воны, а вернувшись после войны в Люблино, был послан на монтажную работу в совхоз, где и трудился, будучи пенсионером, до глубокой старости.

Нельзя считать, что исключительно герои решали успех дела. Рекордсмены достигали высокого уровня и помогали отстающим приблизиться к передовому рубежу. За каждым правофланговым шли многие.

К самым передовым рабочим того времени надо отнести Феоктиста Семеновича Буянова. Он прибыл на строительство МОЖЕРЕЗа уже в зрелом возрасте.

В марте 1931 года со строительной площадки Стальмоста в Перово в Люблино приехали трое рабочих. Они привезли с собой инструмент и десять килограммов гвоздей. Новым рабочим поручили приспособить здание модельного цеха под жилье. Буянов оказался постарше других, поэтому его назначили бригадиром.

Месяц напряженного труда ушел у них на оборудование корпуса под жилье. За отличное выполнение задания Феоктиста Семеновича наградили шерстяным костюмом, в то время такая премия считалась завидной.

Его бригада строила бараки, изготавливала оборудование, собирала дома, построила здание магазина и многие жилые дома.

Состав бригады менялся, иногда люди не знали русского языка. К ним требовался особый подход. Были случаи, когда в бригаду Буянова приходили бывшие уголовники, надо было сделать так, чтобы они забыли о том, как жили прежде, заинтересовать их хорошим делом, и это удавалось Буянову. Производительность труда в его бригаде была не ниже 120 процентов.

Феоктиста Семеновича избрали в цехком профсоюза. В 1932 году он был принят в коммунистическую партию.

Таких замечательных производственников было в монтажном цеху немало. Они вели за собой людей.

Партийная организация монтажного цеха и ее секретарь Лубочкин сумели сплотить коллектив. Коммунисты и комсомольцы первыми преодолевали все трудности монтажа.

Еще в декабре 1931 года по инициативе партийной организации стал действовать комсомольский штаб по продвижению оборудования и материалов на площадку строительства. Он добивался, чтобы заказы выполнялись досрочно, и чтобы все быстро доставлялось в Люблино.

Условия для этой работы были чрезвычайно трудными. Огромная стройка шла по всей стране. Там, где агенты по снабжению ничего не могли сделать, комсомольцы успешно справлялись со сложными заданиями. Устанавливали связи с местными партийными и комсомольскими организациями, и те помогали им мобилизовать общественность на выполнение заказов МОЖЕРЕЗа.

В феврале 1932 года приступил к работе назначенный начальником МОЖЕРЕЗа и одновременно начальником строительства М.Я.Киль. При нем были составлены детальные графики работ на все объекты, указаны сроки выдачи технической документации, строительной готовности, подготовки фундаментов под оборудование. Однако, с первых же дней, - как Киль вспоминал впоследствии, график стал срываться. Строителей не обеспечивали материалами, цементом, металлопрокатом. Дирекция завода запаздывала с выдачей документации, слабо контролировало исполнение поручений. Рабочей силы не хватало. Требовалось реорганизовать и укрепить управление.

Общестроительные работы, которыми занимались различные организации, были переданы непосредственно заводу. Их возглавил Григорий Яковлевич Седых, член партии с 1917 года, человек энергичный и волевой. Была тщательно продумана вся организация дела и создано несколько прорабских пунктов. За короткий срок Г.Я.Седых создал строительное управление, и вместе с главным инженером Егоровым, начальником ОКСа Щербиной и другими строителями добился многого. Монтажную группу возглавлял главный механик Н.В.Вульф, член партии с 1917 года, энергичный и опытный инженер.

В монтажном цехе работали тогда способные молодые инженеры Мартынов, Архангельский и другие. Замечательные монтажные бригады выполняли задания на 200 и более процентов.

Нельзя не назвать некоторые из них: строителей-бетонщиков, возглавляемых Ковалевым, штукатуров, руководимых Семеновой, бригаду металлоконструкций Осипова, все они трудились самоотверженно, выполняя 180-250 процентов.

Строительство МОЖЕРЕЗа характерно проявлениями массового трудового героизма. В сложнейших условиях, преодолевая все препятствия на пути к цели, люди добивались высокой производительности труда. Коммунисты выполняли авангардную роль на производстве. Рабочих обучали технике планомерно и настойчиво.

Народный комиссар А.А. Андреев и его заместитель Г.М.Благонравов помогали руководству предприятия привлечь к консультациям проектов крупнейших специалистов. При заводе была создана специальная группа консультантов.

Материалы начали поступать на строительство более интенсивно, и оно стало набирать темпы. Все участки удалось укомплектовать рабочей силой.

Много было забот с технологической подготовкой, выбором и закупкой оборудования.

Теперь это может показаться неслыханным делом, но проекты в то время перерабатывались на ходу, а по механическому цеху вообще не было проекта и оборудование для него пришлось заказывать по проектному заданию. Строительных работ по механическому цеху не производилось.

Нарком А.А.Андреев предложил М.Я.Килю немедленно выехать в Германию для подбора оборудования готовых строительных конструкций…

На строительство доставлялось оборудование, лесоматериалы, железо, спецодежда, карбид и многое другое. Шесть комсомольцев доставили 160 платформ леса со станций Кандалакша, Шарья и Наньдам.

Когда Нижнеднепровский завод имени Артема не мог выполнить заказ на вагранку для чугунолитейного цеха, из-за отсутствия железа, комсомольцы добились отгрузки на этот завод 15 тонн 8-ми миллиметрового железа. Заказ после этого выполнили, а комсомольцы доставили на завод три вагранки…

Недостающее оборудование для заготовительного и механического цехов удалось заказать фирме «Зоненберг и сын». Она продала заводу готовый корпус механического цеха, выдала чертежи фундаментов и сборочные чертежи конструкции. По контракту фирма приняла на себя шефмонтаж. Сроки поставки оборудования исполнялись с опережением.

Монтажный цех обеспечил установку всего кузнечно-прессового, литейного и механического оборудования.

Постепенно на заводе складывался единый коллектив. Уже к исходу 1932 года немало сделали для сооружения всех главных корпусов, коммуникаций, энергетических и вспомогательных объектов.

Ликующе выглядят набранные крупным шрифтом заметки в газете «Ударный МОЖЕРЕЗ» и рапорт о том, что «одержана победа в пуске первой вагранки».

«Вагранка емкостью в 5 тонн пущена 13 июня 1932 года в 3 часа 55 минут. Срок, установленный СТО, превзойден. Горячий чугун поступил в ковш в 5 часов 10 минут вечера….»

Начальник монтажного цеха Дратва и секретарь партийной ячейки Мичульский торжественно обещали «идти к новым победам – установке и пуску трех вагранок и полному монтажу чугунолитейного, кузнечного и механического цехов».

Хорошо готовили вагранку к пуску бригады строителей Костина и Демидова, комсомольская бригада монтажника Павельева. Она установила завалочный кран «Шепперта» на пять дней раньше срока, не смотря на то, что к ней не было чертежей. Энергично действовали на пуске вагранки мастера Леднев, Волков, начальник монтажного цеха Дратва.

В тот день, в 22 часа 15 минут, приняли ток силовой линии провода механического цеха, еще через 15 минут началось предварительное опробование оборудования. Всего в механическом цехе установили 95 станков, 7 мостовых электрокранов.

Строительство шло параллельно с освоением. Специалисты старались передать свой опыт молодым парням, отвечали на страницах заводской газеты на вопросы читателей. Были опубликованы статьи «Как надо работать на воздушных молотах», «Из опыта работы на прессах со штампами» и другие. Технические страницы помогали молодым рабочим лучше усваивать свои агрегаты.

Взволнованно звучат слова открытого письма комсомольцев кузнечного цеха, в котором они писали о том, что страна ждет пуска гиганта железнодорожного транспорта. На строительстве сталелитейного цеха не хватает рабочих рук. Создается угроза опоздания пуска основного цеха завода. Одновременно в подшефном колхозе Перерва – прорыв. Прополочная компания проходит медленно. Колхозу необходима помощь.

«Мы, комсомольцы кузнечного цеха, объявляем себя мобилизованными на ликвидацию этих узких мест мы вызываем все ячейки строительства на социалистическое соревнование, кто больше часов работы даст в колхозе Перерва и в сталелитейном цехе. Дело чести, комсомольцев, оправдать звание дважды краснознаменного».

И такая инициатива получила широкий отклик. Красочны призывы и

объявления привлекали рабочих:

«Дело чести можерезовцев – пустить сталелитейный цех в срок!»

«Строитель-можерезовец! 30 июля состоится общезаводской и построечный социалистический субботник по подготовке к пуску сталелитейного. Своей явкой ты лишний раз покажешь свою пролетарскую сознательность, преданность делу социализма.

Сбор у конторы сталелитейного участка в 7 часов утра.

Рабочая четверка».

И субботники проходили с большим успехом. Сотни молодых рабочих штурмовали трудности и преодолевали их. Имена лучших рабочих становились известны в коллективе. «Ударников штурма – на Красную доску! » - призывал плакат.

Партийный комитет и завком профсоюза много потрудились, чтобы как можно лучше организовать октябрьский штурмовой месячник. С его помощью удалось привлечь к ударной работе основную массу тружеников МОЖЕРЕЗа и двинуть вперед строительство сталелитейного, чугунолитейного, кузнечного цехов.

30 октября в конце штурмового месяца в чугунолитейном цехе успешно прошел массовый субботник, возглавляемый коммунистами. Вагранщик Ширяев вместе с комсомольцами Горловым и Клочковым капитально отремонтировали вагранку. Мастера стержневики Стоянов и Кульков сделали стержень для изложницы сталелитейного корпуса. Они руководили бригадой, которая подготовила три комплекта стержней для опор буферных станков. Участники субботника очистили и убрали слесарную мастерскую, плотницкую, завалочное отделение, навели порядок на рабочей площадке обрубного отделения. Нагрузили платформу готовыми отливками и заготовили формовочную землю нужного состава.

Даже те, кто впервые попал в производственную обстановку и вовсе не был к этому подготовлен творчески трудились, следуя примеру коммунистов и комсомольцев, переделываясь на социалистический лад.

В этой связи привлекает внимание письмо бывших беспризорников «Забудем свое бывшее нехорошее», опубликованное в заводской малотиражке:

«Признавая нехорошим наше бывшее поведение, - писали ребята, - где мы не только не вкладывали свой труд в социалистическое строительство, а совершенно не учитывали и не сознавали необходимость этого вопроса до работы на означенном заводе, сейчас, видя собственными глазами и испытав на самих себе то хорошее, как строительство завода МОЖЕРЕЗ, мы чувствуем также, что можем явиться участниками в социалистическом строительстве, включить свой труд, свои силы.

Мы можем и надеемся получить квалификацию, которая позволит нам стать честными кадровыми рабочими на строительстве, позволит направить нашу жизнь по новому своим честным трудом на строительстве.

Мы быстрее забудем свое прошлое нехорошее. Мы, группа молодежи в количестве двести человек, просим помочь нам в создании условий с жилищем, дав возможность быстрее освоить производственную жизнь, ту работу, которую нам будут поручать.

Со своей стороны обязуемся:

Относиться добросовестно к труду, к порученной работе. Быть примером в поведении, как на производстве, так и в бараке. Закрепиться на работе на заводе МОЖЕРЕЗ.

Катасонов, Филиппов, Лебедев, Давиденко и другие.

В июле 1933 года в основном завершили монтажные работы в чугунолитейном, кузнечном и сталелитейном цехах. К сентябрю смонтировали механический корпус и в нем установили оборудование.

Таким образом, были подготовлены мощности для обеспечения выпуска 80-90 тысяч тонн стального и чугунного литья и 15-20 тысяч тонн поковок. Однако отставала технологическая подготовка, не обеспечивалось изготовление оснастки.

При содействии МК ВКП(б) МОЖЕРЕЗ получил помощь от таких предприятий, как «Серп и Молот» и «Электросталь». К сожалению, в тоже время не всегда точно удавалось определить, что именно требовалось заводу. Заводские специалисты не успевали разрабатывать необходимые чертежи.

11 октября 1933 года лучшие бригады – Сельца, Гирши и Окунева обратились ко всем рабочим и ИТР завода с открытым письмом через свою газету:

«Товарищи, до пуска завода и сдачи его в эксплуатацию остались считанные дни. Через месяц вступил в строй гигант транспортного машиностроения завод МОЖЕРЕЗ. Железнодорожный транспорт получит от нашего завода 60 процентов всех запасных частей, нужных ему для реконструкции.

Наше предприятие должно дать тысячи тонн литья и поковки, таких ответственных и нужных деталей, как автосцепка, колесные буксы, оси, колодки, паровозные цилиндры и т.п.

Партия и правительство вложили в строительство нашего завода колоссальные средства. Он оборудован по последнему слову нашей отечественной и зарубежной техники. Перед нами стоит задача – освоить это оборудование в кратчайший срок и выполнить план производства запасных частей…

Мы не допустим, чтобы транспорт по нашей вине недополучил запасных частей. Мы не допустим, чтобы по нашей вине простаивали сотни паровозов и вагонов из-за отсутствия производимых нами запасных частей…»

После этого взяли обязательство увеличить выплавку стали, навести чистоту и порядок на рабочих местах, экономить металл и материалы, сдать технический минимум.

Бригады просили перевести их на хозрасчет и призывали другие коллективы последовать их примеру.

Можерезовцы обсудили это письмо на общих, сменных и бригадных собраниях, одобрили и поддержали его, наметили – что и как выполнить.

Новаторы с помощью инженерно-технических работников делились опытом освоения новой техники. Все большее число производственников сдавало экзамены по техминимуму, и приближалось к уровню передовиков.

К исходу 1933 года была предъявлена к сдаче в эксплуатацию первая очередь завода.

От имени рабочих, ИТР и служащих хозяйственное, партийное, профсоюзное и комсомольское руководство предприятия направило рапорт в ЦК ВКП(б), СНК СССР, Наркомпуть, Политуправление НКПС о вступлении МОЖЕРЕЗа в строй действующих предприятий.

Рапорт был опубликован в газете «Правда» 5 ноября 1933 года. В нем было сказано, что коллектив обязуется переключить свой энтузиазм на освоение техники завода, на выполнение 35-миллионного плана 1934 года и к 17 годовщине Октября освоить проектную мощность цехов.

25 декабря 1933 года на МОЖЕРЕЗе побывал народный комиссар путей сообщения А.А.Андреев. Он осмотрел основные цеха и детально ознакомился с формовкой букс и вагонных печей в чугунолитейном цехе, формовкой вагонных центров и автосцепки в сталелитейной, а также с процессом обработки деталей.

Народный комиссар поделился своими впечатлениями с коллективом. Завод, он сказал, продвинулся вперед, как в строительстве, так и в освоении. Внешний вид строительной площадки оставляет хорошее впечатление. Внутри цехов при интенсивном развитии производства наблюдается еще кое-где недостаток внимание к порядку и чистоте.

От завода МОЖЕРЕЗ, - сказал народный комиссар, - на который затрачено до 40 миллионов рублей, можно требовать очень многого в смысле изготовления запасных частей, в коих железнодорожный транспорт ощущает острую необходимость.

А.А. Андреев указал на то, что необходимо тщательно рассмотреть возможность загрузки всего оборудования, с тем, чтобы ни один станок, ни одна машина не «гуляли», а были включены в работу по обеспечению нужд транспорта.

Осваивая МОЖЕРЕЗ как завод, построенный на началах новейшей техники, - сказал Андрей Андреевич, - руководство и инженерно-технический персонал должны настойчиво изучать соответствующий опыт промышленности, перенося его к себе. Целесообразно привлечь на МОЖЕРЕЗ рабочих и специалистов из промышленности».

Указания народного комиссара стали достоянием всего коллектива завода. Коммунисты настойчиво добивались, чтобы каждый рабочий активно участвовал в больших делах, о которых говорил нарком.

2 февраля 1934 года газета «Правда» напечатала статью, посвященную МОЖЕРЕЗу. Руководству предприятия давался совет подготовить из работающих на заводе трехсот инженеров и техников опытных мастеров, начальников пролетов и отделений, и с их помощью мобилизовать людей на освоение производства. «Правда» ставила вопрос и о том, что коммунисты и комсомольцы должны больше влиять на улучшение дел предприятия.

К 1 мая 1934 года чугунолитейный цех наладил производство паровозных цилиндров, букс, вагонных печей.

Кузнечный цех выпускал поковки, детали рычажной передачи, винтовой стяжки, кулисы, оси, дышла.

Сталелитейный цех производил горочные башмаки, буферные стаканы, центры.

Немало потрудились рабочие – ударники и инженерно-технические работники над выпуском автосцепки.

Всю номенклатуру изделий освоил механический и другие цехи. Темпы производства возрастали, но не так быстро, как этого требовала партия и правительство.

То, что удавалось сделать, в первую очередь, осуществили ударники освоения, на низ равнялись остальные.

А обрубке в чугунолитейном цехе отличился замечательный мастер Николаевский. На сборке букс – мастер Степанов.

В кузнечном цехе наладил свободную ковку мастер Егоров. Хорошо организовал работу по выпуску рычажной передачи мастер электросварки Лебедев.

Инженер-изобретатель А.Д. Томленов, большой специалист кузнечного производства не только помог рабочим освоить молоты, но и пробудил в них любовь к кузнечному делу, как к творчеству. Впоследствии А.Д.Томленов стал кандидатом технических наук, а затем получил степень доктора.

История МОЖЕРЕЗа тесно переплетается с историей жизни и деятельности выдающихся работников.

Среди них одним из первых следует назвать Александра Семеновича Кошкина, вожака заводских коммунистов.

Приказом Политуправления народного Комиссариата Путей Сообщения от 29 октября 1933 года он был назначен партийным организатором на комбинат МОЖЕРЕЗ.

Не теряя ни одного дня, Александр Семенович стал выявлять партийный и комсомольский актив, непартийных большевиков, поддерживать ударничество и социалистическое соревнование.

В очень трудных условиях он проявлял неустанную заботу о личных нуждах людей.

Многотиражка «Ударный МОЖЕРЕЗ» и цеховые стенгазеты развенчивали разгильдяев и лодырей, рвачей и стяжателей, вскрывали «дутые достижения», показуху. Парторг требовал, чтобы по каждому критическому выступлению немедленно принимались действенные меры.

Неизменными помощниками партийной организации были комсомольские активисты из группы «легкой кавалерии» и рабкоры – газетчики, с которыми Александр Семенович постоянно общался и которых повседневно воспитывал.

Парторг всегда оказывался там, где создавалось наиболее трудная обстановка, где надо было подсказать правильное решение, подбодрить, показать добрый пример в преодолении препятствий. Он неустанно трудился на субботниках и воскресниках, выбирая самые трудные дела, и люди следовали его примеру.

В то время требовалось затратить много энергии, чтобы добиться для завода недостающие лимитируемые продукты питания и снаряжения, наладить работу заводской столовой, выколотить для нужд рабочего общежития или клуба необходимый инвентарь. И парторг никогда не упускал все это из поля своего зрения.

Заботясь о нуждах завода, А.С.Кошкин умел привлечь людей и на субботники, проводившиеся в масштабах Москвы. Горячо откликнулась молодежь завода на такие начинания, как строительство 1-ой очереди метро (рабочие в выходные дни трудились в подземных штольнях у будущей станции "Красные ворота"), строительство Перервинской плотины на Москве-реке.

Энтузиасты-добровольцы завода отправились на сооружение Турксиба в пески Каракумов, рабочие-люблинцы помогали первым колхозам Подмосковья, посылали пополнение в морской флот и авиацию. И первым инициатором в этих замечательных делах был молодой партийный руководитель Александр Кошкин, которому было всего 30 лет.

Высокий, статный, всегда оживленный и доброжелательный, он всем своим обликом благотворно действовал на окружающих.

Надо сказать, несколько слов о его биографии. Родился он в 1903 году в семье кадрового рабочего-наборщика типографии Управления Московско-Курской железной дороги в Москве. Отец его - Семен Павлович Кошкин состоял в партии большевиков с 1903 года. Юный Александр Кошкин в 1919 году возглавил Московскую Уездную организацию Комсомола. В 1920 году он - делегат III съезда Комсомола, затем был назначен одним из секретарей Московского Губкома Комсомола.

Александру Кошкину посвятил стихотворение автор знаменитой песни "Мы кузнецы", пролетарский поэт Ф.С.Шкулев:

Весь в отца, кремнистый, гордый

И на совесть, не за страх,

Коммунизма знамя твердо

Держит он в своих руках...

С 1933 года Александр Семенович на Люблинском литейно-механическом заводе. Парторг завода становится душой индивидуального и коллективного ударничества, из которого вскоре выросло стахановское движение.

Центральный Комитет партии направлял А.С.Кошкина туда, где было особенно необходимо поднять уровень производства. После Люблино он работал парторгом ЦК на Косогорском металлургическом заводе под Тулой. Великая Отечественная война застала его на посту секретаря Тульского горкома партии... Начальник политотдела 301-ой стрелковой дивизии полковник А.С.Кошкин был тяжело ранен 14 мая 1944 года на днестровском плацдарме в районе города Бендеры (во время переправы пуля немецкого снайпера попала ему в голову), в тот же день он умер в госпитале в городе Тирасполь. Похоронен А.С.Кошкин в Одессе. Там на воинском кладбище, среди братских могил ему поставлен памятник. В Москве, в поселке Ленино (сегодня район Орехово-Борисово Северное), где родился Кошкин, по инициативе школьников был сооружен памятник Первым Борцам за Советы, на постаменте которого, в числе имен, заслуживающих памяти и уважения, по праву высечены имена С.П.Кошкина (отца) и его достойного сына Александра. Вокруг памятника был разбит сад имени Ленинского комсомола.

МОЖЕРЕЗ был первым заводом серийного массового производства на железнодорожном транспорте, оборудованными лучшим по тому времени отечественными и импортными станками и машинами. Поэтому коллектив завода старался перенять передовой опыт автомобильного завода "ЗИС" (ныне завод имени Лихачева), у которого было чему поучиться.

Иван Алексеевич Лихачев, который тогда был директором предприятия, приехал на МОЖЕРЕЗ, внимательно ознакомился с цехами, критические проанализировал увиденное, и сделал ряд дружеских замечаний. Он рекомендовал использовать бригаду инженеров-литейшиков с ЗИСа, которые блестяще освоили литейное производство. Это предложение замечательного организатора автомобильной промышленности было принято с благодарностью.

Бригада инженеров, возглавляемая Сергеем Федоровичем Горбуновым, прибыла на завод. Трудно переоценить огромную помощь оказанную ею МОЖЕРЕЗу.

Помог ЗИС и на оснастке чугунолитейного цеха. По рекомендации бригады были внесены изменения в технологические процессы.

Никак нельзя сказать, что работа шла легко. Трудности возникали каждодневно. Особенно тяжело осваивалось в сталелитейном цехе производство автосцепки. Она должна была отливаться из стали с точным соответствием по химическому составу и механическим свойствам. После выбивки из форм, обрубки и дробеструйной очистки ее надо было пускать в дело без дальнейшей механической обработки. Однако, в ряде случаев плавки в мартеновских печах не попадали в точный химический состав. Иногда показания экспресс-лаборатории не совпадали с испытанными образцами. Велась направленная работа ОТК, чтобы обеспечить точный подбор шихты, изготовление высококачественных формовочных смесей, анализ исходных материалов. На ОТК тогда возлагался входной контроль качества материалов и контроль готовых изделий.

Летом 1934 года всех директоров ведущих заводов НКПС вызвали на заседание транспортной комиссии в ЦК ВКП(б). в заседании принимали участие все члены Политбюро ЦК.

М.Я.Килю, как и другим директорам, предоставили слово для информации. Он коротко охарактеризовал состояние дел на заводе, сказал какая требуется помощь. В заключении сослался на американский опыт и сделал замечание по обеспечению железнодорожного транспорта запасными частями.

Ему задали вопрос:

- Что по вашему мнению является наиболее важным в производстве и обеспечении железнодорожного транспорта запасными частями?

Начальник завода сказал, что будет значительно легче обеспечить подвижной состав запасными частями, если создать специализированные заводы и вместе с тем расширить механические и заготовительные цехи, а также ремонтные заводы. Но эти вопросы надо решать в комплексе с вопросами организации всей системы ремонта подвижного состава и выполнения поставок промышленности.

Спросили и о том, на каких заводах в Америке удалось познакомиться с организацией производства, поинтересовались заработками американских железнодорожников. Задали вопрос о том, бывали ли наши делегаты у них в гостях, как там относятся к СССР. Внимательно выслушали ответы.

Когда стали выступать другие директора, к М.Я.Килю подошел Серго Орджоникидзе и тихо спросил:

- Какой у вас съем с квадратного метра площади мартеновской печи? Сколько плавок выдаете за сутки?

Узнав то, что его интересовало, сказал?

- Обязательно побываю у вас с Андреем Андреевичем.

По итогам заседания была создана авторитетная комиссия, чтобы выработать исчерпывающие предложения.

Было решено, в частности, выделить для МОЖЕРЕЗа крупные дополнительные средства на строительство, оборудование, жилье для строителей и рабочих.

Приезд на МОЖЕРЕЗ Орджоникидзе и Андреева стал для коллектива большим событием. В то время готовилось к запуску производство мощных паровозов "ДФ", "И.С.", большегрузных вагонов, комплектующих агрегатов и узлов (автосцепки, стокеров, бустеров, инжекторов мятого пара и других). Серго Орджоникидзе руководил тяжелой промышленностью, на МОЖЕРЕЗе его особенно интересовало производство автосцепки.

Наркомы не жалея времени, обошли почти все цехи, подробно разговаривали с десятками рабочих и инженерно-технических работников, вникали в детали производственной жизни и быта.

На небольшом совещании в кабинете начальника завода товарищи Орджоникидзе и Андреев отметили, что коллектив завода внес заметный вклад в реконструкцию железнодорожного транспорта и модернизацию подвижного состава. А затем подробно остановились на ряде недостатков, подсказали, как от них избавиться и обещали оказать в этом необходимую помощь.

Орджоникидзе говорил о том, что надо наращивать мощности действующих цехов завода, одобрил имеющиеся расчеты на увеличение выпуска продукции.

Но совету руководителя промышленности с руководителями завода связался начальник Главспецстали И.Т.Тевосян, будущий нарком черной металлургии, который поинтересовался, в чем нуждается завод. Коллектив завода испытывал большие трудности в производстве из-за недостатка квалифицированных специалистов, по указанию Тевосяна директор завода "Электросталь" направил на МОЖЕРЕЗ ряд специалистов, которые основательно помогли производственникам.

Сам Иван Теодорович приехал на завод в сопровождении директора "Электростали" Белигуры и "Серпа и Молота" - Степанова.

Были установлены тесные контакты с руководителями этих крупнейших предприятий. В дальнейшем они во многом помогли МОЖЕРЕЗу решить проблему кадров, пополнив коллектив высококвалифицированными мастерами и рабочими.

На заводе побывали руководители многих других заводов, таких как "Профинтерн" и Нижнетагильский металлургический. Они знакомились с производством автосцепки, выпуск которой с каждым месяцем наращивался.

На полигоне опытного завода МОЖЕРЕЗа испытывались строительные машины (путеукладчики, струги, баллистировочные и другие). Нарком А.А.Андреев сам присутствовал на испытаниях, внимательно выслушивал и учитывал замечания путейцев.

Приезжала на МОЖЕРЕЗ и старая большевичка Р.С.Землячка, которая помогала решать бытовые вопросы рабочих. Так, как то раз, была задержана выдача заработной платы. Землячка побывала в цехах и потребовала от начальника завода, чтобы он в ее присутствии пообещал рабочим, что примет все меры, чтобы деньги им выдали в тот же день. Она позвонила управляющему местным отделением банка и предупредила его: если деньги не будут выданы, она поставит вопрос о неудовлетворительном работе в правлении Госбанка СССР. Р.С.Землячка не уехала с завода, пока не привезли деньги из банка. И строго предупредила руководство завода, чтобы впредь не допускалось никакой волокиты с выдачей зарплаты. И потребовала, чтобы обращались к ней всякий раз, когда будет нарушен порядок.

Приезжали на МОЖЕРЕЗ делегации с различных предприятий, бывали и иностранные рабочие. Много можно было бы рассказать о таких встречах.

Летом 1934 года в Парке культуры и отдыха имени Горького состоялась встреча рабочих МОЖЕРЕЗа с рабочими "ЗИСа". В ней принимали участия и директора заводов. Прошла она в исключительно сердечной обстановке, очень содержательно и весело.

Главным было производство, однако, чтобы оно действовало бесперебойно, требовалось создать условия для плодотворной работы. И тут трудно было переоценить роль комсомольской организации.

Ветеран завода, бывший мастер пружинно-рессорного цеха Н.И.Иосифов так вспоминает комсомольские дела того времени на МОЖЕРЕЗе.

"Дороги на территории нашего завода были грунтовые и представляли собой сплошные впадины и колдобины. Летом 1934 года комсомольцы взяли на себя социалистическое обязательство: все сделать, чтобы улучшить дороги. Решали вести строительство в нерабочее время от 3-ей электроподстанции до центральной проходной. Создали комсомольско-молодежные бригады, которые 3-4 часа ежедневно действовали сверхурочно, да еще работали полностью в выходные дни. Были и такие товарищи, что работали дополнительно 3-4 часа до гудка и столько же после.

Мы выравнивали профиль дороги лопатами на штык и более выбрасывали грунт, засыпали выемки, срезали бугры

Гравий, песок и цемент нам подвозили, а мы сами готовили бетон в бетономешалках, лопатами разбрасывали и разравнивали его и утрамбовывали дорогу толкушками.

Позже ее расширили и заасфальтировали.

Вся эта сложная работа производилась бесплатно. Каждый сознавался, что в ней совпадают личные и общественные интересы, что люди работают на себя и на общество.

На общезаводском комсомольском собрании были отмечены подарками такие товарищи, как комсорг сталелитейного цеха т. Щевцов, впоследствии офицер-танкист интернациональной бригады в Испании, Миша Ануфриев - из того же цеха - погибший на фронте в Отечественную войну и другие.

Лично меня в 1934 году премировали карманными часами и путевкой в санаторий.

Прошло больше 40 лет, но когда бы я ни оказывался на этой дороге, всегда с гордостью вспоминаю труд комсомольцев 30-х годов".

НЕОТЛОЖНАЯ ЗАДАЧА - ОСВОИТЬ СЛОЖНУЮ ТЕХНИКУ

В годы первой пятилетки удалось поднять энтузиазм масс, пробудить пафос нового строительства. Во второй пятилетке предстояло строить все больше и пробудить в массах пафос освоения новых заводов и новой техники. Надо было серьезно поднять производительность труда, повысить качество и снизить себестоимость продукции. Так учила партия.

Коллективу МОЖЕРЕЗа требовалось форсировать сооружение механического цеха. Иначе немыслимо было осваивать проектные мощности завода и полностью загрузить дорогие станки и машины. Возникла крайняя необходимость ускорить строительство и оборудование инструментального цеха.

Главная задача заключалось в том, чтобы освоить установленные агрегаты. Очень важно было предупредить поломку станков, закрепить их за рабочими. По каждому станку - создать дельную инструкцию. Любой человек должен был знать схему управления своим станком и все его особенности.

Техпромфинплан следовало не формально "спускать", а доводить до каждого человека. Этот план не мог не затрагивать всю производственную деятельность цехов.

Жизнь требовала - в кратчайший срок пересмотреть и упорядочить нормы выработки и ликвидировать уравниловку. В борьбе за качество важно было поднять роль технического контроля.

Выполнить и перевыполнить программу, можно было, только освоив все производственные мощности, и обеспечив качество продукции.

Заводской поэт писал:

Нам солнце лучи отдает не на вес -

Льет бодрость нам в каждую клетку.

Мы делаем все, чтобы жил Можерез -

Ударный гигант Пятилетки...

Товарищи. Труд - наша доблесть и честь,

И транспорт наш пар не остудит.

На призыв страны мы ответим - Есть!-

Ремонтные части будут!

В кратчайший срок освоить сложную технику - не было в то время у коллектива более важной и неотложной задачи. От каждого требовалось напряжение всех физических и нравственных сил.

Все более искусно осваивалось производство. Все больше рабочих перевыполняло нормы выработки. Без брака изготавливались вагонные оси, колеса, рычажные передачи, паровозные дышла, горочные башмаки.

Новым кадрам производственников - демобилизованным красноармейцам и юным рабочим помогали изучать технику и сдавать техминимум, и они успешно работали на сложных карусельных, продольно-строгальных, фрезерных, горизонтально-расточных и радиально-сверлильных станках. Рабочих обучали технике планомерно, настойчиво, упорно.

Коммунисты и комсомольцы явились костяком ударных бригад.

Уже в то далекое время руководство предприятия, партийная и профсоюзная организация внедрили хозяйственный расчет, и их усилия не пропали напрасно. Хозрасчет принес предприятию огромную пользу.

Партийная организация завода, которая в 1931 году насчитывала всего 12 коммунистов, выросла и окрепла в борьбе с трудностями строительства и освоения предприятия. Партийный коллектив вырос в 1934 году до 430 человек. Под руководством коммунистов комсомольская организация завода достигла 600 человек.

Своим мастерством в труде стали выделяться такие комсомольцы, как формовщики В.Лебедев, Н.Иванов, стерженщица Маруся Синицина, токари механического цеха Володя Кирсанов, Иван Заживихин, Николай Косарев, обрубщик Иван Кривошеевы и многие другие.

Особенно заинтересовал станочников завода опыт комсомолки Марии Петровой, токаря механического цеха. С нею вместе трудились токари Касторных и Левшин. Все они работали на станке "Питлер", который сами отремонтировали и покрасили. По рационализаторскому предложению бригада увеличила скорость резания.

Бригада уплотнила рабочий день, - берегла каждую минуту. Ежедневно обсуждали токари ход выполнения плана и советовались, как устранить неполадки. Мастер Соколов немедленно откликался на каждую заявку бригады.

Петрова заблаговременно заботилась об инструменте и о запасе деталей, составляла четкий график. Станок содержала в образцовом порядке, в требовательной чистоте. Точные данные о производительности труда в бригаде можно было прочитать ежедневно на Доске показателей соревнования.

За короткий срок бригада, систематически перевыполняя нормы, увеличила выпуск деталей на 20 процентов.

Коммунисты и комсомольцы являлись костяком ударных бригад.

Можно было бы назвать сотни имен рабочих и инженерно-технических работников и не только тех, кто строит, но и тех, кто осваивал производство и выпускал продукцию. Уже в то далекое время создавались славные трудовые традиции, которые живы и сегодня.

Рабочие ремонтно-монтажного цеха стремились поскорее завершить все ранее запланированные работы, да еще справиться с новыми заказами. В частности, требовалось собрать, заклепать, зачеканить, подвесить и подготовить к гидравлическому испытанию котлы Шухова и усовершенствовать часть оборудования чугунолитейного цеха.

Предстояло также изготовить два монорельса - круговой и разливочный, большие и малые ковши, выбивные решетки. И все - в жесткие сроки. К тому же, нужных материалов не хватало.

Бригады реорганизовывали, назначив на котлы опытного бригадира по клепке, чеканке и установке - Туманова. В помощь ему выделили лучших клепальщиков. Эта бригада обсудила предложенный инженером Якушиным график работ и выдвинула встречный план.

Решили работать по вечерам и в выходные дни, пока котлы не будут сданы. В социалистическом обязательстве записали: выполнить задание досрочно. И слово свое сдержали, сдав котлы на 12 дней раньше срока.

Одновременно с Тумановым бригадира Вилкова направили на переоборудование чугунолитейного цеха. Вместе с ним действовали два гибщика и опытный разметчик Курганов. Нагревали на простом горне балки №30 и гнули по радиусу. Работу выполнили за 20 дней, вместо 25-, как обязывались по встречному плану.

Бригада, возглавляемая коммунистом Яковлевым, действовала на установке монорельса и закончила всю работу на пять дней раньше срока.

Себестоимость работ удалось значительно снизить. Улучшилось и их качество.

Ударный труд прославил по всему заводу таких производственников, как формовщик Лобов, наладчик-изобретатель Яковлев, молодой инженер Мышенков.

Чугунолитейный, кузнечный, механический и сталелитейный цеха упорно боролись за первенство в соревновании.

Чугунолитейщикам удалось выйти в соревновании на первое место. Заводская многотиражка правдиво передала настроение участников производственной конференции в этом цехе, создаваемой в связи с этим событием...

Духового оркестра в зале не было, но зато музыка - музыка труда неслась с трибуны, на которую выходили лучшие ударники. Музыка была в горячих словах докладчика, начальника цеха Рюка, когда он рассказывал - как выполнили правительственное задание: дать за август 2085 тонн литья.

Участники производственной конференции внимательно слушали слова о том, что работа цеха подобна работе человеческого пульса. Если она идет ритмично и продукция ежедневно выдается по плану, - цех действует нормально, он здоров. Если ритм нарушается, цех лихорадит, - он болен. Эти слова полностью сохраняют свою силу и сегодня.

И коллектив цеха боролся за то, чтобы выдавать продукцию по точному ежедневному плану. После многих месяцев напряженных усилий цех стал работать ритмично, перевыполняя программу. Ему было вручено переходящее Красное знамя.

Начальник цеха обратился к гостям совещания - женам, мужьям, матерям, отцам и сестрам тех, кто работал в цехе.

- Мы вас пригласили, чтобы сказать: ваша прямая обязанность создать дома такие условия для отдыха рабочего, чтобы он чувствовал вашу заботу, и, отдохнув, смог снова приниматься за ударный труд. Каждая выпущенная из нашего цеха букса, подшипник, цилиндр оздоровляют железнодорожный транспорт. А вы знаете, какое значение он имеет для народного хозяйства и обороны страны.

Говорилось на совещании и о том, что нельзя обольщаться успехами. В цехе еще немало неполадок. Оставляет желать лучшего трудовая дисциплина. Не на всех участках налажена технология. Отстает и качество продукции. Все еще высока себестоимость.

"Мы эти неполадки изживем, - говорили рабочие, - и переходящее Красное знамя из своих рук не выпустим".

Чтобы понять, как литейные цеха добивались первенства в соревновании, стоит познакомиться хотя бы с несколькими литейщиками...

Игнатий Иванович Левченко - мастер земледелки - пришел на завод в 1932 году. До этого он служил в Красной Армии. Армейская служба выработала в нем замечательные навыки, - они пригодились в мирной жизни. Он никогда не только не опаздывал на работу, но всегда готовил рабочее место до гудка. Приходя в 7 утра на завод, он просматривал сделанное предыдущей сменой и принимал работу. Тут же давал задания бригадирам своей смены, расставлял силы по участкам и все делал, чтобы агрегат сразу же после гудка действовал на полную мощность.

Левченко индивидуально обучал каждого новичка. До того как допустить человека к работе, все терпеливо объяснял, а потом неотступно наблюдал за его действиями, изучал сноровку человека, сильные и слабые его стороны, показывал как и что надо делать. Только когда видел, что тот справляется с делом, поручал ему самостоятельную работу.

Левченко никогда не проявлял нетерпения, не упрекал рабочего, даже если тот что-нибудь выполнял не так. Старался его подбодрить, приободрить.

- И я прежде никогда не работал на таких машинах, - говорил Левченко. - На курсах в Ростове учился на земледелке для стального литья, а попал в чугунолитейный цех. Что ж, это очень даже интересно - новое дело узнать самостоятельным путем.

Если видел Левченко, что старается человек, но не выходит у него, не жалел сил, чтобы научить такого хорошо работать. Но лодырей не терпел и относился к ним сурово... И ученики Левченко, пройдя его школу, занимали достойное место на производстве.

Несмотря на то, что в сталелитейном цехе дела были несколько хуже, нежели чем в чугунолитейном, коллектив его настойчиво стремился в совершенстве освоить новое оборудование.

Большим трудолюбием и целеустремленностью отличался молодой сталевар Федя Харламов. Он пришел на стройку МОЖЕРЕЗа в 1931 году, окончив Московский техникум путей сообщения. Увидел огромный пустырь, коробки зданий кузнечного и чугунолитейного...

Федя выезжал по заданию дирекции на заводы - поставщики за оборудованием, продвигал нужные заказы. Когда возвращался на строительство, неделями не уходил с завода.

Харламова послали на практику по сталелитейному делу на Луганский паровозостроительный завод. Одновременно он получил задание "проследить и подтолкнуть выполнение заказов на оборудование".

Он успешно выполнил оба задания и возвратился на МОЖЕРЕЗ. После этого участвовал в доставке оборудования для сталелитейного цеха и в его монтаже.

В июне 1933 года ему доверили печь. С начала Федор Харламов был не очень опытным сталеваром, да и бригада досталась ему слабая. Но пополнилась надежными парнями - Стригиным, Романовым, Абрамовичем, Тамаевым, Александровым. Увлеченно, смело, трудолюбиво они преодолевали все препятствия и стали ударниками. Вместе с бригадой рос, как мастер, и Харламов.

К нему стали присылать таких ребят, которые зарекомендовали себя "неисправимыми". "Пусть посмотрят, как надо работать!". Харламов встречал их дружелюбно:

- Что было до этого, вспоминать не будем, - говорил им молодой мастер. - Надеюсь, что присмотритесь к методам наших передовиков и от нас не отстанете.

И надежды его оправдывались. Не проходило и нескольких месяцев, как "Ударник МОЖЕРЕЗа" сообщал читателям: "Заряженные общим энтузиазмом, эти товарищи стали передовыми ударниками".

Приходилось работать при нехватке глины для подмазки ковшей, не было сифонов. Недоставало тридцатитонного крана. Но бригада, перевыполняя программу, давала до восьми качественных плавок за сутки. За весь год не было у Харламова ни одно плавки с непопадание в анализ...

Во всех цехах самоотверженно трудились энтузиасты освоения сложного производства, ударники первых пятилеток.

ПОСЛЕДОВАТЕЛИ СТАХАНОВА

В 1935-1936 годах были построены и заработали почти все цеха, все хозяйства завода. В это время его переименовали в "Государственный союзный Люблинский литейно-механический завод".

Был разработан и внедрен наиболее совершенный метод изготовления автосцепки. Впоследствии он был применен всеми заводами транспортного машиностроения. Технологи кузнечного цеха разработали и освоили способ изготовления цельноштапмованной двухзвенной цепи.

Первым среди транспортных предприятий завод наладил массовый выпуск паровозной и вагонной стяжки для всей сети железных дорог.

В период реконструкции железнодорожного транспорта завод изготовлял в значительных количествах автосцепку и электрифицированные стрелочные переводы, а начиная с 1935 года, поставлял транспорту сотни тысяч головок автосцепки и фрикционных аппаратов.

В годы второй пятилетки возникло массовое движение новаторов производства, названное по имение его инициатора, донецкого шахтера Алексея Стаханова, стахановским. На Люблинском заводе эта инициатива получила широкий отклик. Застрельщиками тут явились токари механического цеха Тихон Иншаков и Андрей Елисеев.

До того обточка колесных пар была узким местом колесного участка механического цеха. Технологический процесс предусматривал оптимальный съем 8,4 пары в смену. Фактически снималось по 3 - 4 колесных пары при норме 6,5.

Передовые токари быстро освоились с новым для себя делом и стали выполнять норму, а иногда и перевыполнять ее, снимая по 8 пар. Пример Стаханова подсказал им, что без коренного изменения всего технологического процесс невозможно добиться высоких устойчивых результатов при обтачке колесных пар. Станок следовало использовать более рационально.

Инженеры помогли стахановцам разработать новую технологию. От обдирки бандажей задними суппорами отказались и значительно сократили время на обработку. Освободив задние суппорты, переключили их на подрезку внутренних сторон бандажа при одновременной работе передних суппортов. Это в свою очередь сократило время обтачки.

Рабочие места новаторов очистили от лишних колесных пар, выделили рабочих, которые подавали пары на станок и снимали цанги. К станкам теперь подавались детали, обмеренные и подобранные по диаметру.

Станки обеспечили вторыми комплектами цанг. Кран к станкам подгоняли сразу после окончания обточки каждой колесной пары.

Кола стали осваивать резцы из твердых сплавов, пластинки нередко лопались, приходилось их менять, и это сводило на нет всю предыдущую экономию времени. Но резцы из твердых сплавов требовалось освоить, во что бы то ни стало. Технологи установили, что пластины лопались из-за большого сечения стружки. Стахановцы считали, что "победит" способен выдержать большие скорости резания при небольших сечениях стружки. Следовательно, надо было уменьшить подачу суппортов и увеличить скорость резания.

Так и было сделано. В результате - поломка резцов резко сократилась.

Многих токарей на своем заводе стахановцы обучили владеть сложным станком с автоматическим управлением, с большими скоростями. И другим предприятиям охотно передавали люблинцы свой опыт.

На Лианозовском заводе не знали всех тонкостей, всех капризов станка "Гегеншайдт". Обратились за помощью в Люблино. Иншаков сразу же выехал в Лианозово и показал там, как надо работать. Он прочитал лекцию о своем опыте, которую прослушало 100 стахановцев.

И Муромскому паровозоремонтному заводу, где также не ладилось дело со станком "Гегеншайдт", помог Тихон Семенович. Постепенно муромские токари освоили мощность станка и стали значительно перевыполнять норму обработки колесных пар.

Когда Елисеев узнал, что стахановец Крюковского завода Будный обработал больше пар чем он, то пристально изучил опыт новатора и более умело применил резцы с пластинами из твердых сплавов. Благодаря этому удалось увеличить скорости резания, и Елисеев победил в этом соревновании. За 7 часов 52 минуты он снял 30 пар, дав более высокое качество, чем у Будного.

Вскоре после этого, Елисеева наградили за подлинно стахановские методы в работе орденом Трудового Красного Знамени. Это явилось радостным событием не только для награжденного, но и для всего механического цеха и для всего завода. Токарь Иншаков, как инициатор рекордных съемов, был удостоен орденом Ленина.

Елисеев продолжал совершенствовать свое мастерство. 2 декабря 1935 года за 7 часов 52 минуты он снял со своего станка 40 колесных пар. Из них 19 на "отлично", 18 на "хорошо" и 3 - на удовлетворительно.

Своей плодотворной практикой новаторы доказали целесообразность применения твердых сплавов для скоростной обточки ответственных деталей.

Инженеры изучали, анализировали, обобщали и помогали распространять стахановский опыт. С каждым днем стахановцев становилось все больше.

Засияли новые имена людей, до того неведомых, рядовых рабочих. Они стали героями тщательно подготовленных в содружестве инженеров и рабочих стахановских суток, пятидневок и декад. Их творческой работой была практически доказана полная возможность досрочно выполнить производственную работу.

В это время начальником завода был назначен И.Н.Ерофеев, которому было предоставлено слово на I Всесоюзном совещании работников и работниц стахановцев (14-17 ноября 1935 года). Это было очень представительное совещание, в работе которого участвовали не только рабочие, но и все Политбюро ЦК ВКП (б).

Речь начальника МОЖЕРЕЗа и многих других ораторов, была выслушана с огромным вниманием, так как отвечала высоким запросам того романтического времени. Говорил Ерофеев и о замечательных делах стахановцев завода , в том числе о рекордах Иншакова и Елисеева.

Примером высокой гражданской сознательности и государственного подхода к делу явился официальный отказ начальника МОЖЕРЕЗа от сделанной прежде заявки на дорогие импортные станки:

- Для нас стало ясно, - сказал он, - что мы должны отказаться от той заявки на станки, которую мы проектировали для выполнения государственного плана 1936 года. И вчера, товарищи, я послал начальнику треста телеграмму, что в результате стахановского движения, в результате достигнутых образцов работы, результате того, что токари показывают такие рекорды, усовершенствовав станок "Найльс" и приспособив к нему остальные станки, завод отказывается от станков, которые предполагалось заказать за границей.

И.Н.Ерофеев сослался на то, что рабочие пересмотрели эту заявку. Стахановское движение не только поднимало производств, но и оказывало благотворное нравственное влияние на людей.

В годы первых пятилеток, как и теперь, многое в бесперебойной работе оборудования зависело от ремонтников.

Слесарь по ремонту оборудования в сталелитейном цехе, бывший чапаевец, коммунист Николай Копенкин очень переживал, слушая на собраниях выступления о том, что плохо предотвращаются аварии.

Он стал пристально присматриваться к работе земледелки, заинтересовался бегунами Штоца. Это они, чаще всего, выходили из строя, на несколько часов нарушая производственный процесс. По вине земледелки частенько останавливалась машинная и ручная формовка, бездействовал заливочный цех, а на мартенах и электропечах держалась "на кипу" готовая сталь. Цех на время замирал. Производство лихорадило.

Копенкин заметил, что каток земледелательной машины под влиянием центробежной силы давил на болт кронштейна, - тот не выдерживал, крепление в сечении головки разрывалось, и каток соскакивал с оси. Затем он ударялся о борт чаши бегунов. От удара ломался нижний чугунный кронштейн. Запасных частей, как правило, не было. Земледелка останавливалась. Ритм работы разлаживался.

Копенкин сказал:

- Надо по-чапаевски кончать с авариями!

17 ноября он изготовил палец к бегунам, потом решил сделать к ним фланцевый клапан. Слесарь был уверен, что будет лучше, если поставить планшайбу у ската этих бегунов... Инициатива его не встретила поддержки у руководства цеха. Начальник наложил на его предложение резолюцию "Отклонить".

Копенкину не объяснили, почему не годится его предложение, не подсказали в каком направлении надой действовать, чтобы покончить с авариями бегунов. Над ним стали даже подсмеиваться: "Ишь, ты, в заморский станок хочет изменения вносить! Штоц не глупей нас с торбой!"

Однако, Копенкин не успокоился до тех пор, пока ему не разрешили произвести опыт. И через некоторое время прошло испытание новой системы крепления по способу Копенкина.

Больше месяца работали бегуны безотказно. На стороне слесаря по ремонту оборудования теперь были расчеты, опыт, безукоризненное действие бегунов. Специальный акт устанавливал целесообразность и надежность движения катков на основе нового принципа крепления. Устранялись поломки кронштейнов. Каток теперь не соскакивал с пальца.

До того поломки, и неоднократные, случались каждый месяц, когда же внедрили метод Копенкина, за три месяца не было ни одной поломки.

Так выиграл свой бой на производстве чапаевец Николай Копенкин...

Стахановская производительность труда резко повысила материальное благосостояние рабочих. Вот один из немногих типичных примеров. Штамповщик кузнечного цеха Кузнецов зарабатывал до начала стахановского движения не больше 300 рублей в месяц. В ноябре (первый стахановский месяц) выполнил план на 200 процентов и получил 470 рублей, в декабре - на 250 процентов и заработал 60 рублей.

В заметке "Мой стахановский месяц", напечатанной в газете "Ударный МОЖЕРЕЗ", штамповщик Кузнецов писал:

"Вспомните, совсем недавно трудно мне было прожить с семьей на 30 рублей. Да к тому же жил на частной квартире, в скверных условиях. Теперь получил комнату на жилучастке. Раньше у меня даже копейки не было, а вот когда стал хорошо зарабатывать, купил никелированную кровать, одеяло. Жене справил хорошее платье, себе костюм купил. Под выходной день одеваемся хорошо и идем с женой в кино, а иногда в Москву, в театр ездим.

Сейчас у нас с женой твердо решено: из декабрьского заработка провести радио и гардероб купить".

В наше время может показаться очень скромными подобные достижения в быту рабочих, но тогда это выглядело по-иному.

План 1936 года предусматривал значительно увеличить выпуск важнейших деталей. Колесных пар предстояло дать втрое больше, чем в предыдущем году, автосцепки - в полтора раза больше, подшипников - втрое, осей - впятеро.

В два раза увеличилась по тоннажу программа фасоннолитейного цеха. По механическому - на 80 процентов, по чугунолитейному - на 73.

Напряженный план требовал ударной работы всего коллектива, четкого руководства. Предстояло освоить массовый выпуск совершенно новых изделий - сварных буферных стаканов гидропневматических домкратов, буферных стержней большегрузных вагонов.

Выполнив план 1936 года предприятие должно было достигнуть уровня, запроектированного по пятилетнему плану на 1937 год, и тем самым завершить пятилетку в четыре года. Стахановское движение прозвано было сыграть здесь решающую роль.

Совсем недавно все были уверены, что формовка будет полностью обеспечена жидкой сталью. Однако, производительность труда стахановцев показала, что не так то просто обеспечить потребность формовщиков. Потребовалось быстро перестроиться на новый лад, усилить поставку необходимого металла.

Все отремонтировали, везде навели чистоту и порядок. Организовали завалочную бригаду. Завалка велась теперь вдвое быстрее. Сталеваров освободили от заготовки песка и извести, поручив это подсобным рабочим. Дело сталеваров - только варить сталь.

Все сделали, чтобы избежать простоев после выходного дня. Во время подготовку печей к пуску в ночь выходного дня ввели дежурство ночной бригады из двух человек. Кроме того, четко разграничили обязанности мастеров электропечей. И вот, уже в сентябре 1935 гола дали 1187 тонн жидкой стали, в октябре - 1287, в ноябре - 1468, в декабре - 1860. И эти цифры не казались пределом. Оставалось еще много неиспользованных резервов.

Никто не обольщался достигнутым. Настойчиво выявлялось все, что мешало работать более эффективно. И тут же принимались необходимые меры, чтобы действовать в полную силу.

Выдающегося стахановского рекорда добился токарь механического цеха Боцунов: 40 процентов за смену (3-я операция) с карусельного станка "Найльс". Это было рекордное достижение. Станок его стал работать безупречно после того как механику тщательно все выверил и ввел кое-какие усовершенствования.

Боцунов правильно устанавливал резцы и не менял их на протяжении всей смены.

Перед установкой центра на планшайбу Боцунов обязательно вырубал песочины, если они были. Это предохраняло резцы от порчи.

Он сразу же определял, какой толщины будет сниматься стружка. Одновременно действовали обдирочный и чистовой режим.

Оправка с резцами отклонялась в зависимости от толщины стружки, и токарь так регулировал подачу, чтобы отклонение не увело чистовой резец.

Стахановцы все делали, чтобы устранить препятствия на пути к новым достижениям. Боцунов опубликовал письмо в газете "Рабочий МОЖЕРЕЗ". Он подробно рассказывал ор том, что мешает стахановцам закрепить достигнутые успехи и еще выше поднять производительность труда. Это письмо получило на заводе большой отклик. По всем цехам рабочие высказывали соображения о том, как создать все необходимые условия для высокопроизводительного труда. Передовые инженерно-технические работники помогали им в полную силу.

Комсорг цеха, токарь - воронцовец В.Кирсанов рапортовал секретарю ЦК ВЛКСМ А.В.Косареву, как комсомольцы стахановской группы превзошли старые нормы. Участвуя в стахановской декаде на железнодорожном транспорте, в первый день - 16 марта 1936 года, Кирсанов дал, при норме обработки 9 центров на второй операции, 80 деталей, что составило 888 процентов.

"16 марта я пришел в цех до начала работы. Проверил, как организовано рабочее место, какова обеспеченность полуфабрикатами. Узнав в инструментальной кладовой, какими меня будут снабжать резцами. Проинструктировал прикрепленного ко мне работника. И ровно в 8 начал".

Инструментальщик И.И.Шварц внимательно отнесся к снабжению рабочих цеха доброкачественными инструментами.

За семь часов работы Кирсанов сменил только три резца, а прежде приходилось менять до десяти.

За первые три с половиной часа удалось обработать 38 центров, и после обеда 42. Вместо стахановского обязательства 45 центов, было выполнено 80.

Интересную статью, о борьбе за превращение своей смены в стахановскую, напечатал в заводской многотиражке профгрупорг сталелитейного цеха Пожидаев.

Спарка стержней автосцепки всегда была узким местом на стержневом пролете фасонолитейного цеха. Станки "Осборн" нередко простаивали часами, так как не хватало стержней. Только стахановские методы вывели этот участок из прорыва и позволили выполнить программу по автосцепке к 15 декабря.

До этого рабочее место не было организовано. Сушило не обеспечивало бесперебойной работы. Декстрин своевременно не приготовлялся.

После того как рабочие уяснили сущность методов Стаханова и Кривоноса, комсомолец Пожидаев решил: во что бы то ни стало перекрою норму выработки в несколько раз. Вместе со своим напарником Жеребиным он попросил администрацию и стерженщиков посодействовать им. На эту просьбу они ответили полной готовностью сделать все необходимое. Стерженщики взяли на себя стахановские обязательства.

Кривая выпуска стала расти.

Пожидаев, избранный профоргом, старался, чтобы стахановской стала вся его смена. В то время из 42 рабочих только шестеро были стахановцами.

Созвали актив смены. Как комсомолец, Пожидаев посоветовался перед совещанием с комсоргом Головатенко. Решили вынести этот вопрос на собрание смены.

Рабочие единодушно поддержали хорошую инициативу и попросили администрацию - сделать все для превращения смены в стахановскую.

К 1 декабря в смене было 18 стахановцев, к 15 декабря - 24. С 20 декабря вся смена стала стахановской, причем - не формально, а по выпуску продукции.

В начале 1936 года всего на заводе насчитывалось 3330 стахановцев и они, поистине, творили чудеса. Вопреки скверной традиции - снижать в первых числах месяца выпуск продукции - МОЖЕРЕЗ с первого же дня нового года перевыполнял программу...

Правдиво передана атмосфера работы чугунолитейщиков в стахановскую декаду в корреспонденции В.Сергиевича "Ночью", напечатанной в заводской многотиражке. Мы даем ее тут в сжатом изложении.

"Обнаженные по локоть руки формовщиков быстры. По двое берут тяжелые опоки, подбегают к станку. Из бункеров черным густым дождем сыплется земля. Столы формовщиков станков вздрагивают и частый стук вливается в общий трудовой ритм чугунолитейного цеха.

Люди первой смены уступают свое место сменщикам. Станки работают, не переставая. В вагранках гудит нагнетаемый мощными моторами воздух. Краны от вагранок развозят ковши, наполненные расплавленным чугуном.

Быстрее, быстрее, быстрее!

Смена передового мастера Тарасова дала 400, потом 500 форм... План давно выполнили. Но надо дать больше, чтобы чугун, принявший форму букс, защитил от пыли блестящие, отполированные шейки осей, чтобы железнодорожный транспорт Советского Союза был самым передовым в мире. Дать тысячу букс в смену - вот за что борется бригада Тарасова!..

Как незаметно летит время. Скоро 12 ночи. Выплавлено 60 тонн чугуна. Смена Тарасова дала 912 букс.

Формовщики Агафонов и Алексеев заформовали на двух станках "Никольс" 1400 подшипников для 16-тонных вагонов...

Один за другим приходят рабочие третьей смены... Станки, машины действуют бесперебойно... Корпуса цехов окружает глубокая ночь. Кажется, что она прислушивается к пульсу завода. Охают, содрагая здание, многотонные прессы и штампы в кузнечном, звенят цанги на станках "Гегенштайдт", освобождая зажатые оси обтачиваемых колесных пар. Снопы голубого пламени автогена вырываются в ночь из открытых дверей обрубно-сборочного цеха. Завод встречает новые стахановские сутки...

От отдельных рекордов пора было переходить к общему подъему производительности труда. И вот, в стахановские сутки не оказалось на всем заводе человека, который не выполнил бы нормы.

Стахановские сутки готовились особенно тщательно. Планировалась программа по каждому станку. Командиры были на своих местах. Начальники цеха и его заместитель сами занимались, так называемыми, мелочами, не пропуская ни единой.

Технологии инструментальщики по-настоящему помогли рабочим немедленно устранять неполадки прямо у станка.

Всех полностью обеспечили инструментами и приспособлениями.

Не забыли о рейсмусовой иголке, от которой зависит время разметки деталей. Чальщиков и чернорабочих у станков снабдили запасными тросами и цепями. Заранее подготовленный полуфабрикат подвезли к рабочим местам.

На вагонном участке рабочие шлифовального отделения затачивали резцы и сверла туту же в пролете. Обходили станки, забирали затупившийся инструмент, заменяли его острым. Работники шлифовального отделения подавали инструмент к станкам и на паровозном, и на колесном участках.

По механическому цеху удалось выполнить задание на 174,7 процентов.

На партийном собрании обобщили опыт коммунистов, профсоюзных активистов и стахановцев. Рассказывали о нем и на сменных собраниях. Приняли боевую программу действий.

Газета "Ударный МОЖЕРЕЗ" писала о том, что вращение шкивов, шестерен, скользящий под потолком кран, шуршание снимаемых стружек, размеренные движения людей - все сливалось в единую симфонию стахановских суток.

В печах кузнечного цеха бушует огонь...

Бригадир Крылатый и его подручные - Кудряшов, Карлов и Серченко работают на четырехтонном штамповальном молоте.

Обязанность Серченко - извлекать из огненных окон раскаленные заготовки, и он умело и ловко справляется с это работой.

Стремительность, с которой Крылатый перехватывает из рук подручного клещи, зажавшие заготовку, короткие и резкие движения педалей, приводящих молот в действие, упрямая складка губ и приподнятая над уровнем глаз полусогнутая в локте рука, все в нем подчеркивает знание своего дела и творческую увлеченность.

Несколько ударов молота - и четырехгранный брусок заготовки вытягивается, грани сменяются округлостью... Заготовка моментально перебрасывается на другой ручей штампа.

Удар - и конец заготовки заострен и согнут. Третий ручей штампа расплющивает заготовку, придавая ей форму головки вагонного крана.

Не так давно Крылатый работал много медленней. Но приобретенный им опыт и стремление дать, во что бы то ни стало, больше деталей для железнодорожного транспорта заставили его упорно изучать технику, вовлекло в стахановское движение. И однажды Крылатый заявил:

- Вы даете 385 головок крюка в смену. Мало! Я из своего штампа выжму больше...400 крюков и ни одного меньше!

От Крылатого не отставали те, кто стояли с ним рядом, штамповщики Трофимов, Кузнецов, прессовщица Кузнецова и другие. Все они сдали технический минимум и освоили новаторские методы.

В клубе имени III Интернационала состоялся слет стахановцев двухсотников и трехсотников завода. Лучшие люди предприятия пришли сюда, чтобы отметить годовщину стахановского движения. Начальник завода И.Н.Ерофеев доложил об итогах первого полугодия. Сделано было немало, но оставалось сделать значительно больше.

Когда готовились стахановские сутки, пятидневки и декады, все шло прекрасно. Заранее подвозили полуфабрикаты к станкам, хорошо организовывали рабочие места, ремонтировали и отлаживали оборудование, обеспечивали в полном комплекте инструмент. А на другой день начинали работать хуже. Но ведь стахановские сутки, пятидневки и декады не самоцель. Они проводились, чтобы в дальнейшем эти методы стали повседневными. Об этом говорили инженеры и рабочие.

И речь шла о том, что организовать работу одного человека не так уж сложно. Но организовать работу участка, цеха и завода в целом - дело куда более сложное. Для этого надо отладить все без исключения службы, поднять и увлечь на более производительный труд всех работающих. Эти задачи не могут решить ни отдельные рабочие, ни отдельные командиры производства. Довести организацию во всех звеньях до состояния исправно действующего механизма призвано было, в первую очередь, руководство предприятия. В этом было главное.

НАПЕРЕКОР ТРУДНОСТЯМ

Большой неприятностью для завода стал пожар в сталелитейном цехе. Все началось с того, что загорелись деревянные перекрытия над мартеновским и печами. Из-за нехватки металла при строительстве цеха не удалось установить других перекрытий. Чрезвычайное происшествие тщательно расследовалось, выяснились причины пожара, но, прежде всего, требовалось поднять сталелитейный цех из праха, восстановить и пустить все агрегаты. И сделать это предстояло в установленный министерством полуторамесячный срок.

Штаб восстановления действовал круглосуточно, день и ночь осуществлялся строгий контроль за ходом работ.

Взамен деревянных перекрытий изготавливались металлические. Для проектантов подобрали нужные схемы, помогли произвести замеры между колоннами. Чертежи пустили в производство в оригиналах и на следующий день стали поступать формы и соединяющие их элементы для монтажа...

Был случай, когда на завод поступили элементы одной серии, но не хватало других и это затормозило монтаж ферм. Тут же в штаб поступил сигнал. Несмотря на ночное время, дежурный по штабу сообщил начальству о происшествии. Через несколько минут тот был на месте, ознакомился с делом и немедленно выехал на завод-изготовитель. В ту же ночь люблинцы получили большую партию недостающих частей перекрытия.

В сталелитейном остановили "трясуны" для транспортировки земли после выбивки опок. Грохота и пыли от них было много, их непрерывно ремонтировали. При восстановлении этого участка в штабе собрались ремонтники и конструкторы. После долгих споров пришли к выводу, что замена "трясунов" транспортером упростит восстановительные работы на этом участке и во многом улучшит эксплуатационные качества узла. Так и было сделано. Срок восстановления выбивного пролета резко сократился.

Удалось досрочно восстановить мартены и электропечи, затем - крановое и тельферное хозяйство. В кратчайший срок закончили ремонт нормализационных и отжигательных печей, нефтепровода и паропровода... Восстановление фасонно-литейного и обрубно-сборочного цехов сопровождалось одновременной реконструкцией отдельных участков.

Темпы с каждым днем нарастали. Если в годы 1933-1934 коробка цезххов строилась шесть месяцев, крыша - четыре месяца, а все обоорудование монтировалось ровно за год, то теперь крышу настелили за шесть недель, а оборудование отремонтировали и смонтировали за месяц. Причем оборудование было теперь больше, и оно стало сложней.

Установили формовочные машины, тридцатитонный кран. Бригада котельщиков ремонтно-монтажного цеха сделала круговой монорельс за четыре дня.

Досрочно подняли и смонтировали мостовой кран.

Если раньше все шестереночные передачи быстро срабатывались из-за того, что в них попадало много пыли. Установленные регуляторы закрытого типа полностью предотвратили запыление.

Прежде транспортер, удаляя землю от опок, насыщал едкой пылью всю зону электропечей. От нее не спасала и вентиляция. Теперь транспортер спрятали под пол и тем самым полностью победили пыль. Причем, вместо одной ленты установили две. Это вдвое увеличило производительность.

Усовершенствовали и выбивной пролет. Прежде он постоянно останавливался, заваливаемый горелой землей. Приходилось грузить ее на платформы и вывозить. Это чрезмерно загружало краны. Созданная третья лента транспортера позволила своевременно убирать все стержневую землю.

Более надежными стали рольганги.

На мартеновских печах установили точные приборы, - с их помощью металлурги повысили качество стали.

Правильно расставлялись люди по участкам. Работа четко планировалась. Материалы поставлялись своевременно. Требовательно проверялось исполнение, контрольный аппарат оперативно помогал производственникам.

На производстве И.Н.Ерофеев появлялся за два часа до гудка. Цехи завода обходил с хронометром в руке. Рядом с ним всегда был диспетчер завода.

Многие вопросы производства и личные вопросы людей Ерофеев нередко решал на рабочих местах, советуясь с цеховиками руководителями. Частенько вызывал прямо в цех начальника жилотдела Сафронова и там договаривался с ним о квартирных делах.

Ерофеев заботился, чтобы цехи, смены, бригады, станки и агрегаты начинали действовать точно по гудку. Настойчиво добивался, чтобы люди тщательно занимались подготовкой производства: инструментом, приспособлениями и материалами, всем, что необходимо для бесперебойной работы.

Приказов было тогда немного, а те, что издавались, были краткими, четкими, конкретными. Они доводились до каждого. Исполнение приказов строго контролировалось.

Когда начальник мартеновского пролета явился к Ерофееву, чтобы договориться о капитальном ремонте третьей печи за 17 дней, Ерофеев "перекрестил" представленный график красным карандашом и заменил "17" восьмеркой. Как видно, он все очень хорошо подсчитал.

-Не справимся, - заявил начальник пролета.

- Не справитесь вы, - ответил Ерофеев, - справятся другие.

График был переделан, число рабочих увеличено, так же как и ассигнования. Ремонт удалось произвести за семь с половиной суток. За девять "сэкономленных" суток выпустили на 1610000 рублей стержневой продукции.

Совещания Ерофеев вел так, чтобы не терять понапрасну ни минуты. Сам выступал коротко и ясно, и того же требовал от других. Никаких общих разговоров, говори только дело и, если нужно, требуй, - такова была установка. И если ты обещал выполнить задание к такому-то сроку, Ерофеев обязательно придет на рабочее место в назначенный час.

Очень уважительно относился начальник завода к критике и приучал к тому же своих подчиненных. Однажды на общезаводском партийном собрании коммунисты с возмещением говорили, что на завод приходится пробираться вдоль заборов по глубокой грязи и никто не хочет отвечать за это безобразие.

На том же собрании выступил Ерофеев. Он сказал, что критика правильная и что он постарается участь ее и исправить дело в самый короткий срок...

До сих пор с восторгом вспоминают ветераны, как по инициативе Ерофеева за одну ночь были уложены распиленные шпалы, а к ним прибиты доски. Уже на другой день люди шли на завод не по грязи, а по добротному тротуару.

По его же инициативе завод приобрел абонемент в Большой театр. Целая ложа была в распоряжении руководства предприятия. Стахановцы, ударники, лучшие рабочие цехов и заводоуправления бесплатно получали по два билета на замечательные спектакли ГАБТа. И если у человека были театральные билеты, он освобождался от любых заседаний, а на производстве, если это требовалось, его всегда готовы были подменить.

Не только работники завода, но их жены делали все от них зависящее, чтобы помочь коллективу в борьбе за план...

Когда зимней ночью занесло снегом все пути завода, на борьбу с заносами вышли рабочие, служащие и их семьи. Из уст в уста передавалась тревога: "Мартены могут остановиться!"

Десятки домохозяев помогли предприятию. Особенно отличились женщины на расчистки путей, работали домохозяйки и свесь следующий день, убирая снег на Люблинском железнодорожном узле.

Женщины решили повседневно приносить пользу заводу. Немало они сделали, как общественные контролеры, в столовых и магазинах...

Однажды, на квартире у начальника кузнечного цеха собрались жены инженерно-технических работников и стахановцев. За чашкой час обсудили - чем могут они - жены - помочь своим мужьям на производстве. Речь шла о том, что надо организовать культурный отдых, улучшить бытовые условия, чтобы у людей прибавлялось сил для ударной, стахановской работы.

Хозяйки дома, жена начальника цеха Мышенкова сказала:

- Когда я включилась в борьбу за культурный быт, то почувствовала, что моя жизнь стала интереснее. Раньше я иногда хныкала, а то и ругалась со своим мужем, упрекала его, что он поздно приходит домой и мало уделяет мне внимания. А теперь работа так меня захватила... конечно, стараюсь делать все, что для семьи, но интересы мои стали шире. И я озабочена теперь тем, как бы помочь сделать кузнечный цех образцовым, передовым на нашем заводе.

Начальник цеха сказал, что длительное время цех был одним из лучших, но неожиданно стал отставать. Это во многом объяснялось тем, что недостаточно заботились о людях, нужды рабочих изучались слабо, и не всегда помогали тем, кто нуждался в помощи. Он призвал жен инженерно-технических работников и стахановцев помочь производственникам в бытовой и культурно-0просветительской работе.

Многие жены кадровых рабочих и командиров производства взялись за общественную работу. Они почувствовали себя нужными заводскому коллективу.

Началась борьба за коренное изменение лица всего жилищного участка. Жильцы бараков оборудовали детские площадки, открывали красные уголки, приобретали занавески и цветы на окна, красили полы.

В красных уголках появились бильярд, шахматы и шашки. Библиотеки-передвижки выдавали читателям новинки художественной литературы.

У барака №52 с большим увлечением устраивали волейбольную площадку и площадку для дошкольников.

Движение за чистоту и порядок в бараках, за культурное поведение их жителей ширилось. Хорошим примерам подражали многие...

Жена стахановца Карпова резко говорила о неполадках в кузнице, о том, что в цехе грязно.- Мне приходится часто ругать мужа за то, что он приходит грязным с работы. Мне не верилось, когда он говорил, что вы цехе грязь, и я пришла посмотреть своими глазами. И не обижайтесь, товарищи, мы придем к вам в цех не как гости, а как люди, заботящиеся о внедрении культуры в производство, заботящиеся о людях. Мы сами поработаем и к вам предъявим строгие требования...

Свое обещание Карпова выполнила. И вместе с ней помогали внедрять культуру в быту и на производстве многие другие жены инженеров, техников и стахановцев.

Труженики завода все более активно добивались превращения жилищ в подлинные очаги культуры. В клубе строителей открылась культурно-бытовая конференция жилого участка МОЖЕРЕЗа. Многие дома и общежития хорошо подготовились к конференции. В распоряжении жильцов были библиотеки, красные уголки, радиоприемники. При красных уголках начали работать культурно-бытовые советы и санитарные комиссии. Выпускались стенные газеты. Сейчас это может показаться обычным делом, но в то время казалось удивительным достижением.

Члены культсовета при бараке №54 Хрусталева, Васильцева, Шматова много трудились, чтобы сделать свой барак образцовым. С помощью санитарного смотра, читок и бесед им удалось добиться чистоты и порядка в трудных жилищных условиях того времени. Они приходить сюда каждый вечер, устраивали интересные беседы и встречи, приводили с собой врачей и научных работников.

На громкие чтения художественной литературы являлось все больше народу. В библиотеки - передвижке каждый мог взять интересную книгу, новый журнал.

В стенную газету поступали корреспонденции о жизни людей.

Больше народу стало участвовать в субботниках и воскресниках на жилищном участке. Люди чувствовали внимательный дружеский подход и сами становились отзывчивей, бережней относились к общественному имуществу и не проходили мимо нарушений правил социалистического общежития.

Стахановцы завода обратились с письмом к работникам коммунального отдела. Письмо подписало 539 человек. В нем говорилось помимо прочего и следующее:

"Производительность труда рабочего будет тем выше, чем лучше он отдыхает, чем чище будет его постель, тумбочка, чем меньше времени он будет терпеть на ожидание места и горячей воды в бане, или кресла в парикмахерской".

Стахановцы напомнили коммунальщикам, что те занимаются делом огромной важности, обслуживая людей, дающих замечательные образцы производительности труда, работающих по-стахановски.

"наши рабочие общежития, - говорилось дальше, - должны быть чистыми, светлыми, уютными, располагающими к культурному отдыху.

Мы уверены, что коммунальщики не отстанут от цехов и отделов завода и, широко развернув социалистическое соревнование, с честью выполнят большие задачи, возлагаемые на них".

В ответном письме, принятом на собрании коммунальных работников, они взяли на себя обязательства выполнить предъявленные к ним требования.

"Ваше обращение воодушевило нас, - писали коммунальщики, - мы вместе с вами включимся в стахановский двухдекадник по лучшему бытовому обслуживанию работников нашего завода".

Слова коммунальщиков не разошлись с делом. Они улучшили работу механической прачечной и пошивочной мастерской, сократив сроки выполнения заказов. На оборудование общежитий было израсходовано дополнительно 100000 рублей: купили матрацы, подушки, одеяла, простыни и наволочки.

Взяв на себя обязательства заботиться о быте трудящихся, коммунальщики обратились с просьбой к рабочим, помочь им беречь коммунальные предприятия и жилой фонд. И просьба эта нашла живой отклик в сердцах людей.

Благотворно отражалась на настроении и на трудоспособности рабочих культурно-просветительская и физкультурно-спортивная работа.

В годы второй пятилетки в клубе III Интернационала и в клубе строителей проводились литературные вечера, коллективные просмотры кинокартин, встречи с новаторами производства, деятелями культуры и искусства.

Рабочие завода встречались с писателями А.Безыменским, В.Катаевым, Ильей Эренбургом, киноактерами Борисом Чирковым и Борисом Андреевым, артистами Художественного театра Леонидовым, Тархановым, Тарасовой, Еланской , артистами Большого театра Рейзеном, Улановой, Козловским. Это поощряло художественную самодеятельность на заводе.

Композитор Дунаевский и выдающийся мастер народного танца Надеждина помогали нашим самодеятельным артистам.

В то время на заводе было десять футбольных команд, - из них четыре - юношеские. Игры проводились в основном между футболистами городов области и командами железнодорожных заводов страны. Лучшими футболистами были М.Дмитриев, Е.Флегонтов, Н.Оськин, И.Должиков, В.Кудрянцев, В.Борисенко, Б.Соколов. За игрой своих футболистов внимательно наблюдал весь коллектив.

Немало было на предприятии и легкоатлетов. Физкультурника участвовали в парадах на Красной площади, примерно 1500-1600 человек представляло наш завод.

Наши велосипедисты совершили велопробег Москва - Куйбышев (Самара) - Москва.

Лучшим стахановцам и ударникам выдавались путевки в санатории и дома отдыха. Там рабочие и работницы набирались новых сил для трудовых подвигов.

Сотни рабочих побывали в Сочи, Симеизе, Кисловодске, Алупке и на других курортах. Свыше тысячи отдохнуло в двухнедельных домах отдыха, а несколько тысяч проводили выходные дни в однодневных домах отдыха. Большое число молодежи ездило отдыхать на туристические базы...

Часы, отданные активному отдыху и культурному досугу, помогали плавить чугун и сталь, обрабатывать детали.

Ударному труду способствовал рост грамотности рабочих.

Большая делегация люблинцев побывала в Народном Комиссариате просвещения, у Надежды Константиновны Крупской в связи с работой, проводимой среди неграмотных и малограмотных.

В адрес начальника строительства предприятия прибыло письмо от Надежды Константиновны. Ей стало известно, что среди строителей Люблинского завода, в основном, вчерашних крестьян, много неграмотных -их насчитывалось около 600 человек. И Надежда Константиновна просила подумать, как лучше организовать школу ликвидации неграмотности. Тон этого письма был исключительно теплым, дружественным. И люблинцы энергично взялись за дело. Энтузиастов среди партийцев, комсомольцев и беспартийных нашлось много. Они записывались в армию культармейцев, и с их помощью на жилучастке в двух бараках удалось организовать сеть ликбезов. Надо было видеть, с какой жадностью взрослые люди взялись изучать грамоту!..

Прошло некоторое время. Решили посетить Надежду Константиновну, сообщить ей радостную весть о том, что 350 строителей Люблинского литейно-механического завода уже ликвидировали свою неграмотность и продолжают учиться, и посоветоваться как лучше повести дело в дальнейшем.

Группа культармейцев поехала в Наркомпрос 3 января 1936 года. Надежда Константиновна сразу их приняла, усадила всех возле себя и повела душевную беседу.

Внимательно выслушала сообщение о том, что занятия велись от 13 до 20 раз в месяц. Была очень заинтересована, что многие из обучающихся одновременно повышали свою производственную квалификацию и выдвигались по работе. Так разнорабочая Пейзан стала бригадиром каменщиков, другая работница - Колбасюк - бригадиром разнорабочих.

Надежда Константиновна интересовалась лучшими культармейцами бойцами против неграмотности и малограмотности. Ей назвали фамилии культармейцев: Шеликовой, Зимогорского, Астаховой и других, которые все свободное от работы время отдавали обучению неграмотных и малограмотных.

- Это хорошо, что вы провели тщательный учет неграмотных и малограмотных, - заметила Надежда Константиновна, - большое и важное это дело. Связь школы с производством должны становиться все более тесной. Правильно вы делаете, комплектуя группы по знаниям учащихся.

Доброе слово сказала она о культармейцах, замечательных советских людях, которые самоотверженно и бескорыстно трудятся на благородном поприще народного просвещения, и пообещала распорядиться, чтобы управлению капитального строительства завода перевели 1000 рублей на премирование лучших культармейцев. Потом вспомнила дореволюционные годы, рассказала, какое большое значение придавали Ленин и большевистская партия созданию в Петербурге воскресных школ для рабочих, и какое значение придавал Владимир Ильич борьбе за грамотность и культуру.

С огромным интересом вслушивались люблинцы в каждое ее слово.

- Вы очень оперативно поработали, - сказала она, - очень быстро откликнулись на мою просьбу о создании школы ликбеза для строителей. Я упомянула об этом в своем выступлении на Всесоюзном совещании по вопросу ликвидации неграмотности. Разговор проходил в рабочей комнате заместителя народного комиссара просвещения, рабочим бросилась в глаза скромность и демократичность, как обстановки, так и самой Надежды Крупской.

После беседы люблинцы попросили Крупскую сфотографироваться с ними. Она охотно согласилась, но тут же высказала сожаление, что придется долго ждать, пока она вызовет фотографа и пока тот явится. Когда ей объяснили, что среди делегации есть свой фотограф, Надежда Константиновна заулыбалась, и тут же все стали рассаживаться. Взяв на руки дочку одного из членов делегации, она не захотела садиться в центре, а устроилась с краю, сказав, что здесь ей будет удобно. В этом выразилась еще раз исключительная скромность Крупской.

На сохранившейся фотографии, рядом с Н.Крупской ветераны завода узнают бывших работников ОКСа - Ванюшкина, Дмитриева, Шилина, Царегородского, Глазунова, Бирина, Зубатова и других...

Работа люблинцев приобретала все больший размах. В 1936 году должно было быть выпущено товарной продукции на 84 миллионов 900 тысяч рублей. Эта цифра была превышена на 2,5 миллиона. Производительность труда по сравнению с предыдущим годом поднялась на 44 процента, а зарплата на 29 процентов.

Удалось обеспечить производство новой продукции для железнодорожного транспорта. Перевыполнили задание по выпуску шпалоподбоек, пневматических пескоподатчиков и гидропневматических домкратов.

В 1936 году правительство удостоило ряд работников завода высоких правительственных наград. Начальник завода И.Н.Ерофеев и токарь-новатор Тихон Иншаков стали кавалерами орденами Ленина.

ПРЕДВОЕННЫЕ ГОДЫ

В годы второй пятилетки международная обстановка серьезно обострилась. Потребовалось значительно увеличить капиталовложения в тяжелую и оборонную промышленность.

Предстоял упорный, напряженный труд рабочего класса и всего советского народа, чтобы успешно решить неотложные задачи социалистического строительства.

Все больше рабочих стремилось поднять производительность труда. Всемерно поддержать это стремление, было делом чести руководителей, командиров производства, коммунистов. Каждое рабочее место требовалось обеспечить необходимым оборудованием, хорошим инструментом, качественными материалами. Только при этих условиях, возможно, было выполнить и перевыполнить планы.

Слет стахановцев, посвященный встрече нового хозяйственного года, первого года 3-й пятилетки, состоялся в клубе строителей. Лучшим рабочим вручили на этом слете значки "Почетному железнодорожнику".

Кузнец-рекордсмен Костычев заявил:

- Мы установили рекордную выработку. Получая значок "Почетному железнодорожнику", обязуюсь ее закрепить и превзойти.

После них выступили и другие стахановцы-значкисты. Все говорили, что будут бороться за то, чтобы их смены стали стахановскими, будут выращивать новых передовиков и помогать всем рабочим, поднимать производительность труда и оборудования.

В своем письме "Наш завод будет передовым в Союзе" рабочие писали своему депутату в Верховный Совет СССР Герою Советского Союза В.С.Молокову:

"Вам, уроженцу Ленинского района, хорошо известно, что там, где сейчас вырос наш красавец завод и новый социалистический город, всего шесть лет назад был пустырь. На молодом заводе за этот небольшой период времени выросли замечательные люди, имена которых известны далеко за пределами завода - кузнецы Комбарова, Ковалевский, Костычев, стерженщица Лысякова, токарь орденоносец Иншаков, сталевар Алдошин и многие другие.

Завод имеет прекрасных людей, самые лучшие станки, машины.

Лучшие стахановцы завода весь свой опыт передают ударникам, всем рабочим..."

Слово стахановцев не расходилось с делом. Большого успеха в изготовлении стержней добилась упомянутая в письме В.С.Молокову Ксения Андреевна Лысякова, передовой профгрупорг.

Она до гудка подготавливала плиты, каркасы, керосин для смазывания ящиков. Быстро набирала темп, ни на секунду не отвлекаясь. Постепенно стала выполнять 350-370 процентов нормы.

Лысякова вызвала на социалистическое соревнование Шанину и Фокееву, раскрыла перед ними "секреты" мастерства и помогла им стать стахановками. Особенно много внимания уделяла она тем, кто не выполнял план. Благодаря ее помощи отстающие становились передовиками.

Позже ее назначили контролером ОТК. Зорко следила она, чтобы все стержни были пробиты, чтобы состав был хорошего качества. А уж если попадался ей негодный стержень, она ни в коем случае не пропускала его в пролет машинной формовки.

- Стержень стоит 20 копеек, - говорила она, - а букса 37 рублей. А от негодного стержня букса получится бракованной.

После того, как брак в стержневом пролете удалось снизить, Лысякова вновь стала работать стерженщицей. Несмотря на то, что ей приходилось делать разные детали, она неизменно перевыполняла нормы больше чем вдвое. 2 марта 1938 года, обрабатывая тело концевого крана, она сделала 204 стержня, вместо 84 по норме. И обеспечила высокое их качество.

-Мы, стенженщицы, изготавливаем сердце детали, - говорила Ксения Андреевна. - А от сердца зависит все.

Она не только сама сдала техэкзамен на "отлично", но и добилась, что вся ее профгруппа - 20 человек, сдавая техэкзамен, получила отличные и хорошие оценки.

Отлично работали и другие из названных в письме "Наш завод будет передовым в Союзе".

В "Ударнике МОЖЕРЕЗа" печатались лекции, с которыми выступали новаторы перед рабочими.

Лекцию "Стахановские методы машинной формовки" прочел выдающийся бригадир-формовщик чугунолитейного цеха А.М.Желнов, он говорил о том, как готовится к работе, убедительно доказывал, что успех дела решают правильная организация труда, поделился новаторским опытом формовки подшипника.

Без заботы о культуре рабочего места немыслимо добиться подлинного успеха на производстве, - утверждал он. На рабочем месте не должно быть ничего такого, что могло бы помешать рабочему. И в то же время всегда должен быть под рукой вполне исправной инструмент.

В бригаде Желнова правильно организовали труд, четко соблюдали технологический процесс. Рабочие хорошо знали свои места, свои обязанности. Станки закрепили за людьми. Каждый заблаговременно готовился к работе, следил за чистотой рабочего места, исправностью был тут особенно важен.

Фрезеровщик-стахановец П.И.Шаров, работая на копировально-фрезерном станке "Келлер", перевыполнял норму вдвое и втрое. В своей лекции он сообщил о том, что нового внес в технологический процесс, как затачивает инструмент и экономит время на его установление.

Один из выдающихся стахановцев слесарь Евгений Хвостов известен на заводе, как автор многих стихотворений и басен, напечатанных в "Ударнике МОЖЕРЕЗа" и в "Заводской правде". В тридцатые годы он выступал с большим знанием дела о стахановской практике, как слесарь-бригадир, руководитель стахановской школы.

Своим производственным опытом Хвостов охотно делился с другими слесарями.

Каждый рабочий бригады Евгения Хвостова детально разбирался в чертеже с тем, чтобы иметь ясное представление обо всем технологическом процессе производства штампов. Перед началом работы весь инструмент проверялся и заправлялся. Разметочную плиту бригадир освобождал от лишних деталей, располагал разметочный инструмент и устанавливал кубики с таким расчетом, чтобы было удобно работать. Следил за правильностью освещения рабочего места.

Один рабочий проводил с помощью нескольких реймусов риски, а другой крепил.

После механической обработки детали принимались на слесарную обработку и сборку. Хвостов подгонял пуансон по шаблону, затем термически его обрабатывал и после этого подгонял ножи матрицы по закаленному пуансону.

Этот способ изготовления штампов уменьшал объем слесарных работ, повышал качество изделий их режущую способность.

Хвостов ввел новшество: при слесарной работе не окончательно обрабатывать молотовые штампы, оставляя необходимый припуск, который снимал после термической обработки.

Стахановские методы Евгения Хвостова стали достоянием многих после того как он выступил в многотиражке с "трибуны передового опыта".

На заводе шла упорная борьба не только за высокую производительность труда, но и за отличное качество выпускаемых деталей.

Бригадир формовщиков сталелитейного цеха И.Сенин и формовщики Завроцкий и Черненко опровергли собственной практикой мнение тех, кто считал, что невозможно работать без брака. Выполняя сменное задание больше чем на 30 процентов, бригада выпускала только доброкачественную продукцию.

Как же удавалось этого достигнуть?

Пренжде всего, стахановцы добились, чтобы на их рабочем месте был образцовый порядок и станки действовали вполне исправно. У них всегда было достаточно опок.

Формовщики отлично усвоили, что качество каждой формы зависит от правильной ее набивки, тщательного присмотра за ней, добротного состава земли, исправности опок и щитков.

Обязанности между людьми были правильно распределены. Бригадир отвечал за отделку форм и состояние рабочего места. Завроцкий и Черненко набивали и устанавливали формы.

Вся земля пропускалась через специальные сита и поэтому на формовку попадала только в чистом виде, без примесей и комков глины.

К началу работы трамбовки, литники счищали гладилки лежали на своем месте. Ни один человек из бригады не бегал в рабочее время за и инструментом, так как все, что могло потребоваться, находилось в запасе, в специальном шкафчике.

Хорошо освоив технику, бригада рационализировала формовку и добилась высоких результатов.

Такие примеры были характерны для лучших производственников, многие из них добились выдающихся успехов в 1938 году.

Шли годы. Поселок Люблино постепенно менял свой облик. Появились огромные корпуса литейно-механического завода, кварталы многоэтажных благоустроенных домов. Жилой фонд города вырос к 1938 году в пять раз. Были построены клубы, школы, магазины.

Если за 12 лет до этого в Люблино насчитывалось 12 уличных фонарей, то в 1938 году их стало 576. Первые 4 километра городского водопровода появились в 1928 году, а через десять лет после этого протяженность водопроводных труб достигла 39 километров.

Повсюду были разбиты красивые скверы, а парк, принадлежавший раньше миллионеру Голофтееву, расширен и превращен в городской сад.

Здесь уже было шесть школ - светлых, чистых, просторных. В них занималось свыше 5000 учащихся. Кроме того в городе работала дорожная техническая школа и школа фабрично-заводского ученичества.

Открылось семь детских садов, четверо яслей. Работала детская молочная кухня. Готовилась к открытию детская консультация, строились здания для детских учреждений.

За 12 лет бюджет здравоохранения в Люблино вырос с 28 до 800 тысяч рублей. А всего на цели здравоохранения в 1938 году было ассигновано свыше миллиона рублей.

Действовали три амбулатории, отлично оборудованная поликлиника, зубоврачебная лечебница, две больницы с родильными отделениями.

Зал клуба имени III Интернационала, построенного в 1928 году, вмещал 1200 зрителей. Кроме него, в Люблино открыли еще четыре клуба.

Все больше становилось хороших продовольственных и промтоварных магазинов.

Заново оборудовали помещения почты и аптеки. Ввели в строй крупную баню и механизированную прачечную.

Отличные перспективы открывались перед Люблино в связи с включением его в черту столицы.

По генеральному плану реконструкции столицы, на гектар приходилось не более 400 человек. Окраины Москвы ни в чем не должны были устпать центральным улицам. Жилые кварталы на окраинах застраивались благоустроенными многоэтажными домами, школьными зданиями, детскими учреждениями, коммунально-бытовыми предприятиями. Как непременная принадлежность нового пейзажа возникали спортивные площадки для детей и взрослых.

Предстояло расширить улицы Люблино, создать новый большой парк у пруда, а также районный парк в Кузьминках, рассчитанный и на Текстильщики и на Люблино.

В начале января 1939 года Люблинский литейно-механический завод посетил лучший фрезеровщик страны, депутат Верховного Совета СССР, орденоносец Иван Гудков. Он рассказал люблинцам, как улучшить технологический процесс обработки некоторых деталей, чтобы на том же оборудовании выпускать их больше.

Для внедрения стахановских методов работы Гудкова в механическом цехе организовали бригаду. В нее вошли технолог, конструктор, наладчик, мастер инструментальной мастерской и стахановцы.

Новатор предложил участвовать в этих работах вместе со своей бригадой инженеров, специалистов по рационализации технологических процессов на заводе имени Орджоникидзе.

Метод И.Гудкова решили, в первую очередь, применить на фрезеровке корпусов отпускного клапана и стержней концевого крана, на обточке корпуса и заглушки концевого крана и сверлении рукоятки с кулачком концового крана.

Разработали технологические процессы, схемы организации рабочего места. Бригада установила, какие надо применить приспособления и инструмент.

Испытывая новое приспособление для фрезеровки корпуса отпускного клапана (первая операция), наладчик Козлов сделал за смену 816 деталей при норме 210.

Раньше каждую деталь фрезеровали отдельно. Новое приспособление позволило одновременно обрабатывать по восемь деталей четырьмя фрезами.

Фрезеровщица Петрова, применив новое приспособление на фрезеровке скосов в корпусе отпускного клапана, в первый же день выполнила норму на 212 процентов.

Третье приспособление на фрезеровке стержней концевого крана испытывал наладчик Козлов. Норму по этой операции он выполнил на 500 процентов.

Приспособление для фрезеровки стержней так сконструировали, что фрезеровщик специальным набором фрез одновременно делал разные операции: прорезал паз и снимал лыску. 24 детали устанавливались в два ряда. Пока обрабатывался один раз, другой (уже обработанных деталей) снимался с приспособления и взамен устанавливались новые.

Стахановский метод Ивана Гудкова успешно внедрился на заводе.

В годы третьей пятилетки возникли и широко распространились новые замечательные формы социалистического соревнования: движение многостаночников и движение за совмещение профессий.

Эти новаторские инициативы помогли значительно повысить производительность труда в промышленности.

В 1939 году коллектив люблинцев узнал о большом успехе фрезеровщика ремонтно-механического цеха В.Шмакова. Этот передовой рабочий, с помощью мастера и технолога, в совершенстве освоил метод многостаночной работы и охотно передавал другим свой ценный опыт.

Деталей для обработки скопилось у него много. Их становилось все больше. Рядом мо станком Шмакова стоял бездействующий зубострогальный полуавтоматический станок. И фрезеровщик решил управиться с двумя станками сразу.

Настроил он свой станок, установил деталь, проверил - правильно ли она обрабатывается и перешел ко второму. Отладив его, установил деталь. И дело пошло.

Он так рассчитал время работы того и другого станка, что оба действовали бесперебойно.

Вскоре Шмаков присоединил к двум станкам и третий - зубодолбежный полуавтомат "Лоренц". А за третьим последовал и четвертый - универсальный фрезерный "Дзержинец 105". На каждом из четырех обрабатывались другие детали.

Шмаков тщательно продумывал и подготавливал производственный процесс, заблаговременно проверял и смазывал станки, заботился об инструменте. Рационализаторская мысль новатора помогла ему уменьшить затраты времени на установку деталей.

Он внимательно следил за качеством обработки. Когда все станки оказывались загружены, переходил от одного к другому, измеряя обрабатываемые детали.

Стахановец знал, что все оборудование, на котором он работает, всегда в полной исправности. Мастер обеспечил тщательный технический надзор и уход за станками.

В.Шмаков стал выполнять сменную норму на 500 и больше процентов. Он заявил:

- Если мои станки полностью обеспечить полуфабрикатами, еще выше поднял бы производительность труда, стал бы работать на пяти станках.

Метод многостаночной работы, продемонстрированный фрезеровщиком Шмаковым, привлек внимание передовых рабочих и инженерно-технических работников, многие новаторы стали настойчиво его осваивать.

Многостаночник Люблинского литейно-механического завода Александр Николаевич Орлов выступил на ученом совете Московского электро-механического института железнодорожного транспорта с докладом о многостаночном обслуживании и совмещении профессий.

Основным докладчиком по этому вопросу был профессор Сергей Федорович Глебов. Он написал на доске сложные формулы и продемонстрировал перед слушателями диаграммы, затем подробно разобрал графики многостаночного обслуживания и объяснил, чем обогатила науку стахановская практика.

Профессора сменил на трибуне токарь ремонтно-механического цеха А.П.Орлов. Он обстоятельно рассказал о методе одновременного обслуживания нескольких станков, о том, как боролся за высокую производительность труда и использовал резервы производства, чтобы дать больше высококачественной продукции. Назвал Орлов имена стахановцев Болдырева, Гришина, Шмакова, Лукичева, Покровского, Макарова и других, все они в совершенстве освоили метод многостаночного обслуживания...

Рядом со станком "Браун", на котором работал Орлов стоял старый станок "Гарбек". Он бездействовал и находился в заброшенном состоянии. По просьбе Александра Николаевича станок привели в порядок, наладили.

Орлов стал обрабатывать тендерные оси на двух станках одновременно. Обслуживал он два станка и при обработке различных деталей для штамповочных молотов и мостовых кранов.

- Я думал над тем, - рассказывал Орлов на ученом совете, - как правильней организовать работу и решил, что детали должны быть так подобраны, чтобы при одновременной работе на двух станках не получалось совпадения на большой длине от самохода, то на другом станке можно выполнить ручную операцию.

Он строго планировал операции и установку деталей, чтобы не допустить разнобоя и не потерять времени напрасно. Особенно заботился о том, чтобы правильно использовать инструмент. Сам окончательно затачивал резцы, на передней грани каждого делал выемку для лучшего схода стружки. Обрабатывая тендерные оси, Орлов применил приспособление - хомут. С помощью болтов укреплял хомут на ось тендера, а повод крепил в прорезь патрона станка. Благодаря этому приспособлению центр оси предохранялся от разработки.

Токарь неустанно заботился, чтобы оборудование находилось в полной исправности. Все это позволило ему работать бесперебойно и выполнять 120-150 процентов нормы на каждом станке.

Профессор Глебов правильно утверждал, что, многостаночник - это уже в значительной мере работник умственного труда.

В успехе многостаночников многое зависело от того, как помогали им инженерно-технические работники.

Говорилось на заседании ученого совет и о том, что совмещение профессий в сочетании с многостаночным обслуживанием, когда станочник работает на нескольких различных станках - токарных, долбежных, фрезерных, строгальных и других, открывает большие перспективы для роста производительности труда.

Участие стахановцев в этом заседании ученого совета института стало началом крепкой дружеской связи научных работников с многостаночниками.

В годы третьей пятилетки на железнодорожном транспорте, по почину знатного машиниста А.П.Папавина, развернулось движение за увеличение срока эксплуатации паровозов между ремонтами. Папавинское движение распространилось и в промышленности. Лучшие стахановцы Люблинского литейно-механического завода брали на себя социалистические обязательства - максимально продлить срок службу заводского оборудования.

На паровозном участке механического цеха токарный станок №176 шесть лет действовал без капитального ремонта. Все это время его обслуживали токари - папавинцы Николай Никифорович Ильичев и Василий Иванович Королев.

По графику их станок полагалось капитально ремонтировать через два с половиной года, но Ильичеву и Королеву такой ремонт не понадобился ни в первой, ни во второй срок. За шесть лет у них не было ни единой аварии.

Норму выработки они систематически перевыполняли в полтора раза, выпуская продукцию отличного качества.

Оба токаря неизменно соблюдали режимы резания, избегая поломки резцов. Очень тщательно соблюдали правильное число оборотов.

Деталь крепили надежно, зная, что крепление вызывает дробление станка.

Ильичев и Королев стремились полностью использовать мощности оборудования и удлинить срок полезной работы станка.

Папавинский метод все шире распространялся по заводу. Рабочие совершенствовали уход за оборудованием, предотвращали аварии, поломки, простои. Бережное отношение к оборудованию способствовало тому, что оно действовало на полную мощность.

Рабочие-новаторы выпускали интересные книги о своем опыте. В "московском рабочем" вышла брошюра Т.С.Иншакова "Опыт стахановца токаря". Автор поведал читателю обо всем пройденном им пути.

Ценную статью для сборника "Стахановская работа на кислых электропечах" написали молодые сталевары Гетун, Володин и Цуканов...

Николай Иванович Гетун стал работать на электропечах в 1934 году вместе со своим отцом-сталеваром. Сын унаследовал от отца опыт стахановца. Сначала был его учеником, а потом, соревнуясь с отцом, обогнал его. Молодого Гетуна выдвинули в мастера электропечей. Его смена систематически перевыполняла программу. Сталевары его смены М.Г.Володин и Б.Н. Цуканов показывали высокие образцы стахановской работы. Гетун раскрыл методы передовых сталеваров так, чтобы ими могли воспользоваться другие.

Н.И.Гетун написал также книгу "Плавка стали для фасонного литья в кислых печах".

Привлекала внимание читателей брошюра В.Юхатова, формовщика-стахановца чугунолитейного цеха "Машинная формовка по-стахановски". В ней он детально рассказал о том, как боролся за повышение показателей труда.

Книги стахановцев помогли расширить круг новаторов на Люблинском литейно-механическом заводе и на других предприятиях.

Выполнение производственной программы предприятия во многом зависело от работы сталелитейного цеха.

Сталевары Каширин, Алдошин, Колитвинов и Алехин выдавали между двумя ремонтами мартеновских печей по 600 плавок, вместо запланированных 500 плавок.

Когда закончился очередной ремонт мартена, они обязались дать за компанию 65 плавок. И выполнили свое обязательство.

В предмайском соревновании сталеваров мартеновских печей в 1940 году одно из ведущих мест занял Петр Мурахтаев. При норме 23,5 тонны, он давал 28,32 и 35 тонн за смену, притом, что он во время плавки еще и экономил топливо.

Мартеновцы вскрыли большие возможности для повышения производительности труда и на деле доказали, что можно значительно увеличить выплавку стали, в сентябре 1940 года сталевары мартеновских печей, благодаря скоростным плавкам, выплавили 370 тонн металла.

Стал перевыполнять план и коллектив пролета электропечей, выдавая ежедневно до 30 тонн металла сверх задания. Полнее загружались печи и более интенсивно велся процесс плавки. Количество плавок за смену увеличилось с шести до восьми-девяти. Выпуск стали значительно вырос.

20 сентября 140 года у начальника завода состоялось совещание сталеваров и командного состава пролетов мартеновского цеха и электропечей, работников шихтового и разливочного пролетов. Обсуждался вопрос об освоении скоростных методов сталеварения.

Соревнование скоростников приобретало все больший размах.

В приказе начальника завода указывалось кому, что и в какой срок надо сделать, чтобы выполнить справедливые требования сталеплавильщиков. В частности, отделу снабжения предлагалось полностью обеспечить все печи и разливочный пролет качественными огнеупорами, создав в цехе постоянный двухнедельный их запас.

Начальник сталелитейного цеха и главный металлург завода должны были возглавить движение сталеваров-скоростников и повседневно им помогать.

Выражалась надежда, что добрый почин подхватят формовщики, обрубщики, сборщики и он станет делом всего коллектива предприятия...

Несмотря на то, что многие люди завода и отдельные коллективы добивались больших, можно сказать выдающихся успехов, предприятие в целом с 1937 по 1939 год выполнило план не больше, чем на 90 процентов. Ни один цех не справлялся с программой.

Организация производства оставалась неудовлетворительной. Материально-техническое снабжение было недостаточным. Производительность труда повышалась медленно.

Большая часть кадров завода приехала в Москву из деревень. Это затянуло процесс повышения квалификации рабочих. Сыграло свою отрицательную роль то, что ряд честных работников, коммунистов и беспартийных, были оклеветаны, сняты с работы, а в отдельных случаях репрессирован.

В 1940 году начальником завода назначили Дмитрия Григорьевича Иванникова. Он оставался на этом посту в предвоенное время и в первые дни войны, но успел сделать немало.

Первым его помощником стал приехавший в 1940 году из Куйбышева (ныне город Самара) на Люблинский литейно-механический завод молодой инженер Алексей Васильевич Коновалов. Его назначили главным инженером предприятия, а после объезда Иванникова в длительную командировку в США (это произошло в начале войны) - начальником завода. На этом посту Коновалов оставался более четверти века.

Д.Г.Иванников в свое время защитил кандидатскую диссертацию, а затем и докторскую. Человек организованный, требовательный, он умел создавать творческую атмосферу, обстановку делового стиля для всех работников предприятия, особенно - для руководителей, начиная с мастера и кончая главным инженером.

Он поставил перед заводоуправлением цель создать должностные инструкции и находил время заниматься каждой из них в отдельности.

Любой начальник цеха, старший мастер, мастер и бригадир точно знал свои права и обязанности. Иванников не любил повторять то, что было прописано в должностных инструкциях - их требовалось знать и соблюдать безоговорочно.

Немало потрудился новый начальник, чтобы на заводе стали всерьез заниматься экономикой предприятия. Были разработаны документы и графики. Валовая продукция, производительность чугуна, снижение себестоимости, заработная плата, динамика расходования материалов и различного вида энергии - все это анализировалось и обобщалось.

Обладая сильным характером, отлично зная технику, психологию рабочего человека и условия Люблинского литейно-механического завода, он с помощью партийной, профсоюзной и комсомольской организации, сравнительно быстро справился с трудностями на пути к различной и высококачественной работе предприятия.

Иванников никогда не разменивался на мелочи, а стремился решать главные вопросы. Будучи технически и организационно выше многих других работников, он никогда не подчеркивал этого. Был яростным противником позы, фразерства, работы "на показ", "на публику".

Иванников близко узнал многих тружеников завода, бывал у них на рабочих местах, разговаривал с ними о производственных и семейных делах, учитывал их товарищеские советы в руководстве предприятия.

Будучи человеком собранным, высокоорганизованным, отлично разбиравшимся в технике, он в каждом ценил именно эти качества и всячески их поощрял. Это плодотворно отражалось на деятельности отдельных людей и всего предприятия. Иванников никогда не выпячивал своего "я", не подчеркивал своих заслуг в том, или ином деле, а старался подчеркнуть то, что удавалось сделать другим. Он никогда не проходил мимо, чьей бы то ни было само малой инициативы, не поддержав ее. И люди ощущали эту черту его характера и очень ее ценили...

Он никогда не казался очень занятым и избегал говорить, что сильно загружен. К нему мог попасть любой человек. Никаких приемных часов не устанавливалось. Правда, надо было предупредить, что хочешь к нему придти и в точно названное время явиться.

Люди знали, что Иванников опытнейший инженер, что он не терпит пустословия и шли к нему, чтобы говорить только о важных и нужных вещах.

Еще до прихода Иванникова на пост директора, в директорском кабинете появилась надпись "Курить воспрещается!". Но многие продолжали курить в кабинете, когда кабинет занял Иванников, надпись была снята. Сам Иванников никогда ни словом не обмолвился о курении, но вот, странное дело, ни один человек никогда при нем не закурил.

Иванников считал сверхурочную работу признаком слабой организации и требовал, чтобы люди успевали все делать в урочное время. Только в случаях крайней необходимости сотрудники трудились допоздна.

Начальник завода работал много, но был ярым противником ночных "бдений". Это стиля он физически не переносил. Но начальник главка не признавал такого режима, наоборот, он считал, что ночные работы необходимы. Если человек по ночам не работал, это с его стороны приравнивалось к нерадивости.

Чтобы приучить Иванникова к ночному режиму работы начальник главка стал все чаще звонить к нему по ночам. Разговор начинался со слов:

- Ты уже спишь?

Внутренне Иванников негодовал, но не знал как бы поубедительнее доказать начальнику главка свою точку зрения.

Однажды, в пять утра, когда начальник главка крепко спал, Иванников позвонил ему на квартиру. Разговор начал со слов:

- Вы, очевидно, уже встали. Спешу доложить о том, что предпринимается по вашему ночному срочному указанию.

Никаких объяснений у них по этому поводу не было, но ночные звонки прекратились.

Иванников договорился с первым секретарем Люблинского горкома партии о том, чтобы установить определенные дни и часы вызова работников завода в горком.

Вскоре после этого, во время производственного совещания, Иванникову сказали, что четырех руководящих работников предприятия срочно вызывают на совещание. Заглянув в календарь, он увидел, что делается это в необусловленное время.

- Мы с вами договаривались о времени вызова людей с завода, - сказал он секретарю горкома. - разве наша договоренность пересмотрена?

- Нет, - ответил секретарь, - пусть все будет так, как прежде условились.

В годы, предшествовавшие войне, завод, помимо новых запасных частей для железнодорожного транспорта, стал выпускать артиллерийские снаряды и авиабомбы. Производились на предприятии и литые амбразуры для укрепрайонов. В то время границы продвигались на новые места и их требовалось оснастить понадежней. Приказом по Наркомату путем сообщения отмечалось успешное освоение оборонной продукции Люблинского литейно-механического завода.

Однако, производственный план 1940 года выполнили вновь не полностью и завод остался в долгу перед всей страной. Чтобы ликвидировать задолженность, требовалось помножить энтузиазм рабочих на культуру труда, на инициативу и распорядительность командиров.

В ноябре и декабре 1940 года, так же как и в январе 1941 года, производственные показатели, по сравнению с предыдущими месяцами, серьезно улучшились. Это свидетельствовало, что коллективу было по силам успешно осуществить программу 1941 года.

За первый квартал 1941 года план по валовому выпуску выполнили на 110,2 процента. Сверх плана завод дал железнодорожному транспорту запасных частей на 2 миллиона 333 тысячи рублей. Коллектив работал ритмично, нарастающими темпами. Значительно снизился процент брака. Уменьшалась себестоимость продукции. Этого удалось достичь благодаря тому. Что лучше использовались основные и вспомогательные материалы, сберегались денежные средства. Завод сэкономил на снижении себестоимости продукции 3 миллиона 167 тысяч рублей.

К первой заводской партийной конференции коммунисты пришли в немалыми достижениями. Четыре месяца подряд завод перевыполнял производственную программу. Улучшились качественные показатели, снизился брак, уменьшилась себестоимость продукции. Это было первым результатом борьбы за график и ритм, за культурную работу на производстве, за более полное использование оборудования и материалов.

Конференция записала в своих решениях, что коммунисты призваны упорно бороться за то, чтобы внедрить новую технику, укрепить технологическую дисциплину, снизить себестоимость, ликвидировать брак и простои, уменьшить накладные расходы, покончить с нарушениями трудовой дисциплины, с прогулами. На этой основе предстояло добиться выполнения годового плана по валу и номенклатуре.

19 июня 1941 года завод впервые досрочно завершил полугодовую программу, - железнодорожный транспорт получил на десятки миллионов рублей запасных частей. По сравнению с 1940 годом брак уменьшился в двое, а производительность труда выросла больше чем в полтора раза. Себестоимость продукции снизилась в два раза.

Чистой прибыли завод получил около 6 миллионов рублей.

Хорошо потрудились ведущие цеха: сталелитейный, чугунолитейный, кузнечный. К 20 июня сталелитейный цех дал сверх плана продукции почти на 3,5 миллиона рублей и добился экономии в 2,7 миллиона.

Вслед за сталелитейным досрочно выполнил план чугунолитейный, выработав продукции более чем на 7 миллионов рублей и повысив ее качество. Брак по буксам 50-тонного вагона снизился с 33,5 процента до 3.

Кузнечный цех изготовил продукции на 11,5 миллионов рублей, добился экономии в 350 тысяч и повысил качество продукции.

В достигнутых результатах огромное значение имела авангардная роль коммунистов на производстве.

Труд советского народа в годы третьей пятилетки нес на себе грозный отпечаток резко обострившейся международной обстановки. Приближалась Вторая мировая война. Возрастала угроза социалистическому государству со стороны нацистской Германии. Опасность надвигалась с Дальнего Востока.

В этой обстановке партия принимала действенные меры, чтобы укрепить обороноспособность страны. От мирного строительства пришло отвлечь значительные трудовые и материальные ресурсы, чтобы обеспечить техническое оснащение Красной Армии. Эти усилия партии были отчетливо видны и на Люблинском литейно-механическом заводе.

ТРУДОВОЙ ПОДВИГ ТЫЛА

В конце 194 начале 1941 года наметился новый подъем социалистической промышленности. Коллективное сельское хозяйство дало возможность создать значительные запасы продовольствия на случай войны.

Страна настойчиво готовила армию, флот, укрепляла экономику, вела огромную идеологическую работу, в патриотических традициях воспитывая народ. Ширилось социалистическое соревнование за досрочное завершение третьей пятилетки.

Поступь пятилеток была прервана внезапным нападением гитлеровской Германии на СССР.

Для достижения победу над сильным и коварным врага требовалось превратить всю страну в единый боевой лагерь, - мобилизовать все ресурсы, используя преимущества социалистического строя СССР, превосходство советской идеологии над мракобесием фашизма. Ленин учил, что победу в войне одерживает тот, у кого окажется больше резервов, больше выдержки, больше поддержки в народе. "Во всякой войне, - писал Владимир Ильич, - победа, в конечном счете, обуславливается состоянием духа тех масс, которые на поле брани проливает свою кровь".

Наша военная промышленность производила необходимое для войны вооружение, танки, самолеты, боеприпасы. Но гитлеровская Германия оккупировала к моменту нападения на СССР многие страны Европы и использовала их военно-экономический потенциал. К началу войны она превосходила СССР по производству продукции и оказалась более отмобилизованной...

Только что окончилась первая смена. Стрелка часов двигалась к цифре 5, а на площадке перед заводоуправлением уже собралось более двух тысяч человек.

Ровно в пять часов председатель завкома Леонов открыл митинг. Секретарь горкома партии Яковлев сказал:

- каждый из нас должен высокосознательно отнестись к своим обязанностям, к труду. Враг будет разбит!

Чальщик сталелитейного цеха Ахромеев заявил:

- Мы прекрасно знаем, что враг жесток и беспощаден, что он идет уничтожить Советское государство и отнять у нас свободу. Но этого не произойдет. Разбойники получат самый суровый отпор. Мы будем работать столько времени в день, сколько потребуется, и отстоим любимую Родину.

Формовщик чугунолитейного цеха Голояс призвал всех стахановцев и ударников, весь коллектив завода - работать еще дружнее, давать больше продукции самого высокого качества.

- Я неоднократно давал по 100 вагонных печей за смену при норме 42 и дам еще больше, - обещал стахановец. - Каждая деталь, сделанная нами хорошо и сверх плана, - кол в спину германским фашистам.

- В современной войне нет тыла, фронт везде, - сказал слесарь механического цеха Андреев. - Превратим наш завод в подлинную крепость обороны! Будем давать продукции столько, сколько потребует от нас страна. Пусть знают кровожадные фашистские правители, что их армии будут разгромлены, а самих их ожидает гибель.

Сталевары электропечей Володин и Ермилов, бригадир Арзамасцев заявили, что дадут стали столько, сколько от них потребуют.

Инженеры отдела главного технолога Котов, Егоров, Головин и другие заявили о своем желании - после рабочего дня работать на токарных, фрезерных и других станках. Технолог Борисов и конструктор Кузнецов обещали дополнительно выполнять слесарную работу.

Начальник завода Иванников призвал рабочих быть готовыми к любому испытанию.

- Наша задача, - сказал он, - работать высокопроизводительно, работать бесперебойно и сохранить завод в целости. Надо хорошо замаскировать его от нападения вражеских самолетов. В случае удара с воздуха нельзя допустить панику, красная Армия и советский народ укажут Гитлеру его место...

В резолюции, принятой на общезаводском митинге 22 июня 1941 года, в частности говорилось: "Сплоченные, как никогда, вокруг коммунистической партии, мы каждый на своем посту еще лучше будем работать...

Обеспечим полностью и в срок все нужды железнодорожного транспорта - родного брата Красной Армии, сделаем все необходимое для разгрома врага".

С 22 июля начались налеты гитлеровской авиации на Москву. Почти каждую ночь объявлялась воздушная угроза. Били зенитки, падали осколки зенитных снарядов.

Некоторые думали, слыша звуки выстрелов наших орудий и шум от падения осколков на крыши, что это немцы бомбят завод. И приходилось разъяснять то, что в действительности происходило, чтобы люди не путали стрельбу наших зенитных орудий с разрывами немецких авиабомб...

Москва в это время была затемненной. Лучи прожекторов шарили по небосводу, отыскивая гитлеровских стервятников...

Мобилизационные планы в то время претерпели крупные изменения. Надо было без промедления выпускать снаряды и авиабомбы и одновременно производить реактивные снаряды и повозки для автоматических пушек. Все требовалось выполнять немедленно и в больших количествах.

Администрация завода старалась обеспечить ударную работу и одновременно безопасность работы.

Иной раз бомбежки и обстрелы начинались неожиданно. А бывало итак, что теряли сотни рабочих часов напрасно.

Решили, что услышанная по ради "тревога", не есть сигнал для приостановления работы и ухода в убежище. Все должны ждать команды начальника объекта, который определяет непосредственную опасность.

Напряженно боролись с зажигалками. Десятки зажигательных бомб сбрасывали с крыш и чердаков на землю и гасили. Приказания командиров производства выполнялись самоотверженно.

Однажды в осековочном цехе шла такая работа, что остановить ее было нельзя без серьезного ущерба для общего производства, в это время раздался рев самолетов, послышалась зенитная стрельба, все продолжали действовать как - будто и не было никакой опасности.

Как - то загорелись стандартные деревянные дома. В небе в это время повисли светящиеся гирлянды немецких "фонарей". Было около двух часов ночи; жители домов бесстрашно боролись с огнем...

Пожары тут же гасились, а разрушения восстанавливались.

С первых дней войны партия и правительство стали усиленно готовить эвакуацию предприятий из прифронтовой полосы на восток. Вынужденное отступление советских войск под давлением превосходящих сил противника потребовало огромного увеличения объема эвакуации. Летом и осенью 1941 года более полутора тысяч предприятий, преимущество крупных, имеющих оборонное значение, эвакуировались в восточные районы страны. Никогда ни одно государство не решало подобной задачи.

В городах Поволжья, Урала, Сибири и Средней Азии требовалось обеспечить жильем сотни тысяч рабочих, служащих с семьями и снабдить их всем необходимым. Оборудование размещалось в недостроенных корпусах предприятий-дублеров, в мало-мальски пригодных производственных помещениях и даже в зданиях клубов, школ и складов. В труднейших условиях, буквально через неделю - другую после приезда на место, предприятия начинали выпускать продукцию для нужд фронта.

Однако, не все подлежало эвакуации. Только частично можно было вывезти оборудование заводов тяжелого машиностроения, шахт, электростанций, металлургических предприятий. То, что нельзя эвакуировать, надо было уничтожить, чтобы оно не досталось врагу.

Напряженная работа по демонтажу шла и на Люблинском литейно-механическом заводе.

Бригадирами монтажников в механическом цехе были И.Б.Кузнецов, А.С.Зайцев, И.Г.Костенков. И бригады, и члены бригад перешли на казарменное положение. Домой никто не уходил.

Никого не надо было уговаривать, никому не требовалось по нескольку раз напоминать. Бывало, скажет бригадир:

- Ребята, это придется сделать сегодня обязательно.

- Будет сделано, ответит кто-нибудь из рабочих, выражая общее настроение. И пойдет ударная работа.

Весь личный состав завода трудился днями и ночами, короткое время люди отдыхали рядом с рабочим местом и снова включались в работу.

Делалось все необходимое, чтобы обеспечить действующие бригады горячим питанием. Отдел рабочего снабжения трудился круглосуточно.

Когда эвакуация была почти закончена, на заводе стали формировать и оборудовать бронепоезда. Боеприпасы для них производили тут же. Руководил этим делом представитель ГКО, специалист по броне, генерал Коноплев.

Трудности усугублялись тем, что заводские пути не выдерживали тяжести бронеплощадок. Рельсы лопались, шпалы проваливались. На переделку железнодорожных путей были даны кратчайшие сроки, исчисляемые днями и часами. Спали не больше двух-трех часов в сутки. И с трудным делом справились.

С других предприятий подвозили орудия и пулеметы, - их устанавливали на площадках. Своим паровозам завод подавал бронепоезда на основные пути, а там к ним подключались другие локомотивы, прибывала команда бронепоездов и они направлялись на фронт.

Каких только сложностей не приходилось преодолевать. Кран был не в состоянии поднять бронеплощадку в и надо было делать сложные приспособления для подъема. С поля боя приходили поврежденные площадки, - их капитально ремонтировали на Люблинском заводе. Действовали огнерезами, сваривали и полностью восстанавливали их боевую силу...

Между тем, оборудование продолжали отправлять в Куйбышев (Самару) и Пермь. И в то же время люди самоотверженно трудились, выпуская в труднейших условиях продукцию, необходимую транспорту и фронту.

Немало сделали работники завода и на строительстве оборонительных сооружений на подступах к Москве. Им приходилось работать в любое время и в любых условиях - в темноте, в проливной дождь, под обстрелом вражеских самолетов.

С исключительным упорством сооружались доты и противотанковые рвы, устанавливались надолбы, - вокруг столицы создавался стальной пояс укреплений.

На одном из участков производителем работ был техник заводского ОКСа А.Голованов. Сохранились его записи о том, как строились укрепления:

"Люди настолько сознательно относились к делу, что и руководить ими было нетрудно. Никто не бросал работу, пока не было выполнено дневное задание. Все стремились с честью исполнить свой долг на строительстве укреплений вокруг любимой столицы. Выполненная нами работа получила от командования хорошую оценку".

Среди тех, кто был удостоен правительственных наград за успешную работу на строительстве оборонительных сооружений, был и А.Голованов.

Горячие цеха пока что полностью оставались в столице, а в механическом цехе действовало пять пролетов. Не трогались с места осековочный, инструментальный и ремонтно-механический.

Довольно широко были распространены тогда такие настроения: "Никуда не поедем, умрем за Москву!" многие рабочие не желали покидать столицу. И, пожалуй, таких было большинство. Однако, обстановка подсказывала, что эвакуацию следовало форсировать. Станки и конструкции демонтировались и грузились в вагоны.

Все оборудование, весь инструмент, все приспособления и материалы планомерно т тщательно упаковывались и отправлялись эшелонами. Заделы по всем операциям увозили с собой, чтобы на месте незамедлительно развернуть производство. Оборудование грузилось в сотни вагонов.

О глубине проведенной работе по эвакуации, а также о порядке при ее проведении можно судить по тому, как обстояло дело с механическим цехом. Из него было вывезено не только оборудование, но и сооружения: металлоконструкции самого цеха – колонны, фермы, краны, фонари со стеклом и кровля. Переброшены были на новое место и коммуникации - водопровод, воздуховод, кабели и многое другое.

Производство военной техники и боеприпасов и было перебазировано с Люблинского литейно-механического завода поэтапно, в основном в Пермь-Мотовилиху, Свердловск (ныне Екатеринбург), Улан-Удэ и Куйбышев-Безымянку. Начавшаяся в августе эвакуация была завершена в ноябре 1941 года.

Выполняя приказ начальника предприятия от 11 октября 1941 года коллективы механического цеха и цеха металлоконструкций, а также часть работников других цехов и отделов за четыре дня организовали эвакуацию необходимого оборудования и своих семей на Урал.

Большую роль в этом сыграл Анатолий Иванович Горбунов. Он – люблинский старожил. С 1933 года он работал в механическом цеху. Этот человек с золотыми руками в совершенстве знал оборудование и технологический процесс. Ему довелось выпускать наиболее сложные изделия.

Когда цеху дали задание делать повозку для 72 мм зенитной пушки, это изделие было значительно сложнее тех, что приходилось производить прежде. До эвакуации завода месяца два пришлось заниматься этим производством, заняв основную группу станков.

Когда фронт стал приближаться к столице, производство повозок для пушек эвакуировали в Мотовилиху. А.К.Горбуноув принимал самые решительные меры, чтобы срочно вывезти оборудование, а затем организовать перевозку людей в пульмановских вагонах. И вместе с ними выехал в Мотовилиху на завод, в коллектив которого предстояло влиться люблинцам.

12 октября 1941 года началась погрузка в эшелоны оборудования, а затем и посадка людей. Недалекий путь в мирное время, в дни войны занял две недели. В пути не раз объявлялась воздушная тревога. Люди выбегали из вагонов, укрывались кто где мог. По команде возвращались на свои места, и эшелон двигался дальше.

За продвижением эшелонов был установлен строгий контроль предприятия – отправитель и получатель – находились в курсе прохождения эшелонов. Начальники эшелонов принимали все необходимые меры в пути следования, чтобы движение осуществлялось нормально, и регулярно сообщали руководству завода о продвижении эшелонов.

За Горьким (ныне Нижний Новгород) стало спокойнее, передвигаться начали быстрее. В пути следования люблинцев, как и всех эвакуированных, снабжали хлебом, солью, спичками, мылом и другими необходимыми вещами.

Несмотря на трудное положение, в котором оказались люди, несмотря на пугающую неизвестность, все вели себя спокойно. Никто не жаловался на трудности, никто не терял головы от страха.

В одном из вагонов ехали семьи Борисенко, Горбуновых, Запорожченко. В углу устроилась бабушка Ларичевых.

- Анна Степановна, не спите? – спрашивает дежурный по эшелону. – Может, вам нездоровиться?

- Что ты, сынок! Разве можно сейчас болеть!..

Все очень оживились, когда возле станции Шахунья увидели большой базар, на котором продавали кур, баран, всякую всячину. Там кое что закупили и двинулись дальше.

Дорогу люди перенесли сравнительно хорошо, но прибыли на место раньше эшелона с оборудованием. Как только эшелоны прибыли, не теряя времени стали разгружаться.

В центре города люблинцам выделили недостроенное здание какого-то торгового предприятия. Его отвели под механический цех. Часть оборудования для него прибыла раньше, другая вместе с эвакуированными семьями, некоторые важные грузы оставались еще в пути.

Здание будущего механического цеха не предназначалось для производственных целей, подъездных путей к нему не было. Поэтому приходилось разгружать тяжелое оборудование за пять – семь километров от места назначения и оттуда тащить все на своих руках.

Кое-что удалось, правда, доставить к месту на машинах, но большую часть станков тянули на железных листах, волоком, прикрепив к ним крюки.

Радовало только то, что рабочих завода удалось разместить в заранее подготовленных помещениях.

Многие дома, квартиры и комнаты местных жителей были отданы эвакуированным. Уральцы душевно отнеслись к приезжим, делились с ними одеждой и хозяйственными предметами.

Всех приняли на довольствие, выдали продуктовые и промтоварные карточки. С первых дней пребывания люблинцев на уральском машиностроительном заводе они влились в коллектив и стали выполнять заказы для фронта.

За счет эвакуированных предприятие значительно расширилось, производственные цеха, где стали трудиться люблинцы, расширили свою площадь за счет городских зданий.

На самом же заводе в Мотовилихе выпускалась другая продукция, нежели регламент того изделия, которое привезли с собой люблинцы. Многие станки и полуфабрикаты, прибывшие из столицы, нельзя было использовать компактно, а пришлось рассредоточить по разным цехам.

Оборудования не хватало. Где-то в пути «потерялся» второй эшелон с заводским оборудованием. Его надо было, во что бы то ни стало, срочно найти и доставить на завод. С помощью диспетчеров состав нашли на станции Вятка (Киров). Директор завода пришлось ехать в Москву, на прием к наркому путей сообщения, который отдал приказ – немедленно доставить состав по назначению.

Трудно представить, как ликовали люблинцы, когда «потерявшийся» эшелон прибыл в их распоряжение.

То самое помещение, которое предоставили люблинцам под механический цех, было двухэтажным. На первом этаже поместили производство, на втором – общежитие для семейных рабочих и холостяков. Цех работал круглые сутки, шум стоял ужасный, здание содрогалось от грохота, но люди были рады и такому жилью. Отапливались помещение жестяной печуркой, с трубой выведенной в окно. Частенько дым гнало ветром в комнату… Какая же была радость, когда в производственном помещении удалось установить паровое отопление и провести в комнаты электрический свет.

В одной большой комнате жило не менее десяти семейств: Горбуновых, Селивановых, Горячевых, Ларичевых, Батаевых, Попрыкиных, Забиякиных, Карповых и других. В одной только семье Забиякиных было семь человек, у Горбуновых и Селивановых – по пять. Кое-как разместились по уголкам, среди шторок и занавесок. Условия были трудные, почти невыносимые, но жили дружно, не ссорились, помогали друг другу. И так продолжалось около года. Потом жилищные условия стали улучшаться.

Первая осень эвакуации. На крутой берег Камы медленно поднимается старейший рабочий А.И.Шипицын, известный рационализатор уральского предприятия. Стоит погожий вечер. Утирая руками лоб, человек перекладывает с одного плеча на другое небольшую кадку. Около трамвайной остановки оглядывается, видит переполненный до отказа вагончик и, вздохнув, идет дальше. Минует несколько улиц и стучит в дверь одного из домов. Спрашивает: «У вас живут эвакуированные люблинцы?»

Кадку он принес им в дар и со всеми подробностями рассказал как надо «по-уральски» рубить капусту и хранить ее зимой…

Несмотря на неудобства производственного и бытового характера, люблинцы сразу же стали показывать образцы высокопроизводительной и высококачественной работы. Один из токарей, Владимир Филиппович Горячев, нарезал валики. За день он выпускал до 500 штук, завоевав переходящий красный вымпел.

Токарь Горячев беспокоился о том, что работающие рядом с ним, выдают всего по 300 валиков. Он показывал, как затачивать резцы, чтобы работу выполнять не в три прохода, а в два, постоянно изобретал различные усовершенствования и никогда не держал их в секрете.

Каждый раз, когда кончалась смена, начальник цеха подводил итог работы. Тут же определялось место каждого в соревновании, вручался вымпел, выдавалось поощрение – дополнительный обед.

В первый же месяц на новом месте план перевыполнили. Многие получили, как ударники, премию – рубаху, свитер, телогрейку или ботинки.

Дали цеху задание на изготовление трубок для стабилизаторов мин. Начальник цеха Халанай сказал рабочим:

- Людей у нас мало, а продукции надо давать больше.

- Можно, - ответил ему Горбунов, - только надо каждому работать на четырех станках…

Работа велась на малых токарно-винторезных станках "Темп-15". Это был предшественник знаменитого станка ДИП "Догнать и перегнать" производства Московского завода "Красный пролетарий".

Постепенно добились выполнения программы на 150 процентов. Правда, работали тогда не менее 12 часов в смекну..

Основной паек получал работающий человек, а иждивенцам причиталось мало. Отцам и матерям, работавшим на производстве, жалко было детей и стариков, и приходилось уделять им значительную часть своего пайка. Надо было как-то позаботиться, чтобы по возможности были все сыты. Начальник цеха Данила Семенович Халанай постарался организовать нечто вроде подсобного хозяйства в колхозе, где люблинцы помогали ремонтировать сельскохозяйственные машины. Было решено делить продукты, полученные из этого хозяйства, не по работающим, а по едокам. И этот способ, который кое-кому казался отсталым, во многом помог работникам цеха и семьям сохранить силы.

За отремонтированные машины получали и спецодежду. Ее выдавали тем, кто особенно в ней нуждался.

Не покладая рук трудились люблинцы, выполняя задание: дать больше пушек и снарядов, оснащать бесперебойно артиллерийские полки боевым оружием.

В первый период пушки и снаряды передавались войскам, сражавшимся под Москвой и на Украине.

Во второй период все изготовленные орудия и боеприпасы шли на укомплектование артиллерийского заслона для разгрома и уничтожения врага под Сталинградом.

В том, что трехсоттысячная гитлеровская армия была окружена под Сталинградом и полностью разгромлена, есть и доля люблинцев.

Производственная деятельность на незнакомом машиностроительном заводе потребовала от люблинцев - в кратчайший срок стать в один ряд с кадровиками проставленного уральского предприятия.

Люблинские инженерно-технические работники вскоре стали обучать рабочих изготавливать высококачественную артиллерийскую тележку, боеприпасы и другие изделия военной техники. До этого они сами изучили все технологические процессы, и теперь знакомили с ними других.

Инструментальщики настойчиво повышали качество хонингования артиллерийских стволов, продлевали срок их действия и улучшали изготовление оснастки.

Для увеличения скорости резания при обточке стволов и других деталей пушки, так же как и боеприпасов потребовалось спекать и прессовать твердый сплав. В короткий срок был освоен выпуск пластин из твердого сплава марки "Победит".

Люблинцы с помощью уральцев хорошо освоили цванирование, нитроцементацию, озотирование инструмента. Им доверили руководство цехом централизованной заточки инструмента для многотысячного станочного парка и совершенствование инструментального производства.

Здесь высоко ценили группу люблинцев, их трудолюбие и скромность, как производственников. Они были назначены на руководящие посты. Козлов стал заместителем главного механика завода. Уманский - начальником 84 цеха. Тюртюбек - заместителем начальника инструментального производства.

В заключительный период войны требовалось особенно много артиллерии и боеприпасов. Рабочие трудились исключительно напряженно. Командиры предприятия, как правило, работали не только днем, но и до глубокой ночи.

Как-то около 8 часов вечера раздался звонок. Ответственный дежурный по заводу, заместитель начальника инструментального производства И.И.Тюртюбек взял трубку. Звонил Нарком оборонной промышленности Д.Ф.Устинов. Сказал о том, что рабочие цеха № 4 жалуются на низкое качество опытной партии шлифовальных кругов, - для обнаждачивания снарядов они не пригодны. Кроме того, этих кругов было явно недостаточно. Спросил: "Какие меры предпринимаете для повышения качества абразивов и увеличения их выпуска? Какой вам нужен срок для того, чтобы выправить положение?"

Услышав в ответ, что срок нужен самый короткий, нарком завершил разговор следующими словами:

- Надеюсь, что жалоб от коллектива цеха № 4 не поступит...

Инструментальщики полностью освоили в самый короткий срок производство абразивов. Многим была за это объявлена благодарность и выданы денежные премии. Люблинцы, вместе с научными работниками лаборатории резания Московского высшего технического училища имени Баумана, вели кропотливую исследовательскую работу в области новой рациональной геометрии инструмента. В результате удалось разработать новую теорию резания и значительно улучшить конструкцию инструмента. Была создана рациональная его геометрия. Впоследствии она вошла в Государственный стандарт. Введены оптимальные углы резания для специального инструмента, предназначенного для обработки особе прочных легирующих сталей.

Новые виды режущего инструмента и оптимальная геометрия с успехом применены на Люблинском литейно-механическом заводе, в частности в механическом цехе. Конструктор Галашин разработал и внедрил различные фрезы для изготовления запасных частей.

Благодаря самоотверженному труду и организованности люблинцы вошли в историю завода имени В.И.Ленина КАМС. В 1973 году исполнилось 100 лет со дня основания этого предприятия. Уральцы помнят люблинцев, их трудовые подвиги в производстве пушек и боеприпасов.

Многие люблинцы возвратились с Урала на свой завод, только когда фашистская Германия была окончательно разгромлена.

Важную часть производства ЛЛМЗ направили в Куйбышев, на завод "Сажерез". На этом заводе работал прежде А.В.Коновалов. Он был хорошо знаком со здешним производством и людьми, и его назначили начальником предприятия. Был конец декабря 1941 года. Исполняющим обязанности начальника завода в Москве утвердили Ф.М.Воробьева.

Здесь необходимо сказать о механосборочном цехе, которой эвакуировался по этому маршруту. Цех был преобразован из опытного завода МПС, переданного в 1935 году ЛЛМЗ. Он стал выпускать ответственное оборудование для перевооружения железнодорожного транспорта: пескоподатчики, домкраты для подъема паровозов, бесфундаментные поворотные круги, стрелочные переводы и другие изделия.

Одновременно с успешным выпуском названного оборудования с 1939 года осваивался выпуск боеприпасов.

С момента освоения этого производства на нем работал Алексей Андреевич Репников. С 1 января 1940 года он стал начальником завода, который сохранил свой экспериментальный профиль до самой войны. И не случайно доверили ему производство деталей для реактивных снарядов. Здесь были устойчивые и квалифицированные кадры рабочих, инженеров и техников, способные решать трудные задачи.

Всего пять дней дали цеху на выезд в Куйбышев, на завод "Сажерез". Началась круглосуточная направленная работа. Большинство людей по несколько дней не уходили домой. Поспав час-полтора, снова принимались за дело. Впоследствии они стали инструкторами и наладчиками и сумели передать свое высокое мастерство многим молодым производственникам, почти детям, и бывшим домохозяйкам, заменившим у станков своих мужей.

Точно в назначенный срок демонтировали и погрузили все оборудование и задел полуфабрикатов. Для этого пришлось работать не покладая рук, почти без отдыха.

Организация переезда из Москвы в Куйбышев и размещение людей на новом месте проводился организованно. Заранее было известно решительно все, кроме дня переезда.

И в Куйбышеве обстановка сложилась чрезвычайно трудная. Город был завален оборудованием и заполнен людьми. Надо было в кратчайший срок организовать производство фронтовой продукции. Но на месте шло свое производство. Размещать новое оборудование было негде. Поэтому пришлось срочно приспосабливать малопригодное помещение гаража. В считанные дни требовалось наладить выпуск столь необходимых фронту мин.

Пока люблинцы использовали привезенный с собой задел, на поток стали подходить новые изделия.

Особенно отличились в то время механик К.С.Носков и работавшие вместе с ним два его брата, а также рабочие Перевезенцев и Ветошкин. На них равнялись остальные, дело развернулось в полную силу.

Выдающимся примером трудового героизма было то, что за две недели удалось построить и ввести в действие кислородную станцию, без которой немыслимо было успешно работать для нужд фронта.

Так же как и в Перми, квартирные условия в Куйбышеве оказались более чем трудные. И здесь продовольственное снабжение было скудным, топливо не хватало, одежды и обуви купить было негде. И в этих условиях люблинцы доблестно выполнили свой трудовой долг.

Руководство завода все сделало, чтобы организовать подсобный совхоз. Все поступавшие из него продукты проходили через столовую. Расходовались продукты под строгим рабочим контролем. Обеды для того времени были хорошими, на первое - щи из капусты, на второе - вареная картошка...

После сокрушительного разгрома немцев на подступах к столице в декабре 1941 года и после того, как удалось их отогнать на сотни километров от Москвы, коллектив завода получил распоряжение: то оборудование, что не успели отправить из столицы, оставить на месте, демонтаж приостановить. А через некоторое время получили второе распоряжение - монтировать цехи в Москве.

1942 год был наиболее сложным и трудны за всю историю завода. По существу этот период был вторым его рождением.

15 февраля 1942 года было принято решение Государственного комитета Обороны о передаче завода "Сажерез" (Безымянка - Куйбышев), куда был частично эвакуирован Люблинский литейно-механический завод, под производство шарикоподшипников. Этим же постановлением предусматривалась частичная реэвакуация Люблинского литейно-механического завода.

Возвращались из Безымянки - Куйбышева часть личного состава - руководители и рабочие, главным образом - ремонтники. Направлялось в столицу оборудование, специализированное для производства деталей вагонов и паровозов, например, для изготовления вагонных осей и колесных пар, паровозных дышл, кулис и крейцкопфор. Возвращались металлоконструкции, мостовые краны, стропила, фермы и даже арматурное стекло.

Основная часть, как людей, так и оборудования оставалась на предприятиях Востока и Урала, куда были направлены отдельные виды производства. Все, что было занято на выпуске военной техники и боеприпасов продолжало действовать на местах.

В Люблино пришлось, по существу, создавать новый завод, как по оборудованию, так и по сооружениям. Даже один из крупнейших на заводе - механический цех монтировался заново.

В механосборочном цехе, после его эвакуации, было безлюдно, пустынно. Когда кто-нибудь туда приходил, от звука шагов раздавалось эхо, словно в ущелье.

И так было во многих цехах.

Предприятие разрешило отыскивать для себя оборудование по всей области. Люблинцы побывали в Рязани, в Ярославле и во многих других городах, отыскивая все, что было жизненно необходимым для второго рождения завода. Одна часть этого находилась на платформах и в вагонах, другая была выгружена на железнодорожных станциях.

В феврале - марте смонтировали то, что привезли, и продолжали настойчиво пополнять оборудование.

Когда в феврале 1942 года вновь заработали в чугунолитейном цехе формовочные станки, их шум и стук казались люблинцам лучшей музыкой на свете... Планомерное производство боеприпасов динамично возрастало из месяца в месяц...

Продолжали возвращаться на завод люди пожилые, пенсионеры.

В стенгазете чугунолитейного цеха "За отличную продукцию" появилось письмо старого рабочего Торбина:

"До войны я находился на пенсии. Мне уже 65 лет. Сын мой ушел на фронт, защищать Родину, а я пришел обратно на родной завод, чтобы помочь красной Армии разгромить врага.

Возраст мой преклонный, но это не мешает мне выполнить норму на 150-170 процентов. Свой опыт передаю ученикам, пришедшим недавно в цех. Ученики мои, С.Поляков и М.Лунева в течение одного месяца освоили формовочное дело. Сейчас они работают самостоятельно и выполняют норму на 120-130 процентов... В мае обязуюсь обучить формовочному делу пять учеников. Торбин".

И таких как Торбин было много.

Как всегда авангардную роль на производстве выполняли коммунисты. Партийным словом и личным примером они вели за собой людей.

В военные годы, начиная с мая 1942-го, парторгом ЦК партии на заводе был Олег Феодосиевич Горнов. В том, что предприятие с честью справилось со сложными задачами, большую роль играли коммунисты, направляемые парторгом. Позднее он - доктор технических наук, профессор - заведовал кафедрой в Московском институте инженеров транспорта. О славных делах партийной организации завода во время Великой Отечественной войны О.Ф.Горнов написал брошюру "Партийная организация завода в дни войны", которая была издана в 1944 году издательством "московский большевик".

Молодой, стройный, во светлыми, широко поставленными улыбающимися глазами, - таким запомнили многие Олега Феодосиевича Горнова, парторга ЦК ВКП(б) на Люблинском литейно-механическом заводе.

Шел май 1942 года, трудный месяц очень трудного года, но Горнов довольно быстро вписался в коллектив, будто работал тут многие годы.

Кажется, тяжелая война, голод, холод, бессонные ночи, тревоги производственных вопросов, а для Горнова политическое просвещение и тогда оставалось заботой номер один.

Горнов часто выступал с докладами и лекциями, наизусть цитируя классиков. Проекты наиболее важных партийных решений писал сам. Однако, до того как писать, беседовал с рабочими, определял главное, выяснял противоречивые точки зрения. Затем анализировал высказанное, отметал все наносное.

То, что он делал никогда не представлялось ему "писаниной", а всегда было наметкой новых неотложных, напряженных, плановых дел.

- Работать по-ленински, - утверждал он, - это значит - по плану, строго контролировать исполнение, вести точный учет. Нет плана, нет контроля, нет учета - нет работы, одна трескотня!

Однажды он предложил сталевару Александру Григорьевичу Звездину, Герою Социалистического Труда, выступить в паровозном депо перед локомотивными бригадами.

- О чем же я буду говорить, - недовольно возразил Звездин. - У нас разные задачи: я с подручными сталь варю, а они составы водят.

- Ты, Александр Григорьевич, пояснил ему Горнов, - добиваешься скоростных и тяжеловесных плавок. Машинисты со своими бригадами послушают о твоих скоростных и тяжеловесных, и прикинут, нельзя ли и им составы сделать потяжеловесней и водить их побыстрее. А там и тебя на соревнование вызовут, да еще и позади оставят. Вот так-то, брат.

Некоторым казалось, что в связи с войной надо сохранить траурное выражение лица и скорбный тон, но Горнов терпеть не мог безысходного настроения, всегда бал оживлен, а часто и весел, верил, что все можно выполнить, ели не вешать носа.

Зенитная часть охраняла завод и участвовала в артиллерийских салютах. Горнов увидел очередное передвижение орудий и сказал начальнику завода А.В.Коновалову:

- Соседи опять поехали. Как думаешь, Алексей Васильевич, за какой город будут сегодня светить?

Немного помолчал:

- Новые обязательства надо принять. Чтобы каждый мог сказать: "В ответ на солдатские подвиги даю слово..." Ты как, Алексей Васильевич, полагаешь?

Выслушав ответ Коновалова, стал звонить секретарям цеховых партийных организаций...

Вопреки всем сложностям военного времени завод ни разу не стоял из-за того, что не хватало топлива, хотя положение с топливом частенько становилось угрожающим. А литейные цехи никогда не оставались без чугунов и ферросплавов.

Нередко можно было увидеть Горнова среди молодежи. Как то пришел он на комсомольское собрание, где обсуждались положение в молодежных общежитиях. В них было холодно, был и беспорядок. Послушал, о чем говорили комсомольцы, и заметил:

- Да, друзья, комсомолу надо брать общежития в свои руки, особенно - воспитателями руководить. Тут и я подключусь.

Стали девушки говорить о том, что им трудно работать, тяжести приходиться таскать в сталелитейном цехе. А одна чуть не заплакала, сказав, что и замуж, наверное, не выйти после этой работы.

Парторг очень серьезно отнесся к таким разговорам.

- Недолго, девочки, осталось до конца войны. И жить будете в хороших квартирах, и производственные условия станут нормальными, и питаться начнете замечательно и нарядно одеваться. И женихов отличных подыщем.

Секретарь комитета комсомола Аня Алешина знала, что Горнов никогда ничего не добивается для себя лично, и, глядя на него, не обращалась за ордером на ботинки, хотя обувь ее пришла в негодность и промокала. На работе Аня ставила сушить свои туфли и надевала самодельные матерчатые тапочки.

Всегда парторг ЦК оставался самим собой. Жизненных впечатлений, опыта, разносторонних знаний накапливалось у него все больше, а сердцевина характера, личности, убежденности не менялась. В плохих пьесах персонажи довольно быстро переделываются, но в жизни, все по-другому...

На предприятии работало много узбеков. Обстановка трудная и для москвичей, а товарищам из Средней Азии она казалось и вовсе невыносимой. Ведь они привыкли к другим бытовым условиям, мало кто из них был знаком с трудом на предприятиях тяжелой промышленности. Ни один не знал русского языка. В общежитии люди мерзли, питались скудно и однообразно. Дирекция, партком и завком старались сделать все, чтобы рабочие узбеки жили если не хорошо, то хотя бы сносно. Нашли хорошего переводчика, организовали чайхану с коврами и зеленым чаем.

Однажды завод посетил Усман Юсупов, первый секретарь ЦК партии Узбекистана.

- Можно будет организовать встречу с моими сынами? - спросил он.

В девять вечера все узбеки собрались в Красном уголке сталелитейного цеха. Когда вошел Усман Юсупов, рабочие-узбеки очень разволновались. Долго продолжалась душевная беседа. Разговаривали о войне, о семьях, о дружбе русского и узбекского народов.

- Сейчас идет тяжелая война. Не надо бояться трудностей, а надо преодолевать их, - сказал Юсупов.

Потом перешли в чайхану и там засиделись допоздна...

Уезжая с завода, Юсупов горячо поблагодарил работников парткома. А вскоре из Узбекистана прибыл груз баранины, риса и зеленого чая...

Рабочие-узбеки учились у русских рабочих и осваивали сложные квалификации.

Чайхана существовала до тех пор, пока узбеки работали на предприятии. Партком старался разнообразить и культурную жизнь узбекских рабочих, так к ним в гости приезжала знаменитая узбекская артистка Тамара Ханум.

После того, как узбекские товарищи отбыли на свою родину, они написали много душевных писем на завод. Отношения между рабочими русскими и узбеками явились примером интернациональной дружб.

С особым напряжением работали в дни войны рабочие чугунолитейного цеха. Этот цех вскоре стал обеспечивать литыми заготовками не только собственный выпуск, но и поставлять их в больших количествах по плану кооперации другим московским заводам, не имевшим собственного литейного производства.

В сталелитейном цехе с большим трудом пустили одну электропечь из четырех и один мартен из трех. Не хватало электроэнергии, не было металла и других материалов. Совсем плохо обстояло дело с кадрами. Завод мог бы делать неизмеримо больше для дела обороны, если бы удалось его запустить на полную мощность.

Выпуск изделий для нужд железнодорожного транспорта восстанавливался медленно, а транспорт крайне нуждался в них не только в связи с износом, но также из-за порчи от бомбежек и обстрелов в прифронтовой полосе, где он непрерывно работал.

После разгрома немцев под Москвой и освобождения большой территории возникла особая задача по восстановлению не только подвижного состава, но и сооружений железнодорожного пути, в первую очередь - мостов, которые были взорваны. Эти задачи в значительной мере возлагались на Люблинский завод.

Требования, предъявляемые к предприятию, непрерывно возрастали. Для их выполнения нужно было расширить объемы производства, а это, в свою очередь, требовало увеличивать количество оборудования, поставок чугуна, ферросплавов, проката, топлива и электроэнергии, массы основных и вспомогательных материалов. Наконец, требовалось значительно пополнить состав работников. В это время все это были задачи очень трудные: для того, чтобы обеспечить литейные цеха песком и глиной потребовалось восстановить Люберецкий карьер по добыче песка и вновь создавать под Тулой карьер по добыче огнеупорной глины.

Чтобы доставить песок и глину, потребовалось создать собственные поезда (вертушки), а все это, в свою очередь, требовало не только оборудования, материалов, топлива и электроэнергии, но и людей.

При скромных людских ресурсах их недостаток восполняли за счет лучшей организации труда и самоотверженности работников.

Бывали периоду, когда работали по 16-18 часов в сутки. Отдыхали по преимуществу в цехах завода, так как в квартирах было холодно, темно и неуютно.

Питание было явно недостаточным, особенно на тяжелых работах в литейных цехах. Помощь со стороны подсобного хозяйства совхоза Можерез в это врем еще не поступала, так как оно только начинало восстанавливаться и готовиться к осенним посевным работам. Восстановление совхоза тоже требовало рабочих рук.

В этих условиях отдельные рабочие начали физически слабеть, появилась дистрофия.

В зиму 1942-1943 годов трудности непомерно выросли. Центральная котельная не обеспечивала технологические и бытовые нужды. Топливо в котельную со склада доставлялось в вагонетках лошадьми, которые от истощения еле передвигались, а в самой середине весны вовсе остановились. Пришлось вагонетки толкать людям.

Уголь был низкокалорийным - до 70 процентов зольности. Топки и все оборудование котельной не было приспособлено к его сжиганию. Кочегары выбивались из сил.

Рост производительности труда не соответствовало все возрастающему объему производства и предъявляемым требованиям к заводу. Трудности нарастали, как снежный ком.

Многое из того, что сегодня кажется элементарным и простым, требовало тогда большого умения и творческой инициативы, предельного напряжения сил и самоотверженного труда всех работников.

Чтобы успешно решать все более сложные задачи было уже недостаточно самоотверженного труда. Требовалось решительно усовершенствовать процессы производства, внедрить новую технику, повысить квалификацию работников и инженерно-технического персонала.

В условиях тяжелой зимы 1942-1943 годов начали осуществляться организационно-технические мероприятия, велась усиленная идейно-воспитательная работа.

Предстояло построить подвесной конвейер на обработке боеприпасов, механизировать подачу топлива и удаление золы в центральной котельной.

Проект постройки подвесного конвейера и его экономическое обоснование выполнило проектно-конструкторское бюро. На этой работе особо проявили себя заводские конструкторы Кручковский, Тарахненко, Пономарев, Соколов и другие работники бюро и завода.

Проектировали механизацию подачи топлива и золоудаления, кроме сотрудников ПКБ, работники отдела главного энергетика и теплосилового цеха о главе с С.А.Филипповым и Н.А.Бордуновым.

Проектирование, монтаж и строительство этих двух объектов провели на высоком техническом и организационном уровне, успех дела во многом зависел от большой партийно-политической и партийно-организационной работы.

Однако, без помощи со стороны правительства многие стоящие перед заводом задачи решить было невозможно. Началась подготовка необходимых материалов для постановки вопроса перед правительством.

Начальник завода несколько раз встречался с секретарем МК КПСС Г.М.поповым, докладывая ему о положении дел на заводе. Приезжал секретарь МК и на завод. В первый раз - обошел цеха, внимательно выслушал объяснения работников предприятия. Второй раз приехал вместе с членом Политбюро Н.А.Вознесенским. осмотрев сталелитейный и другие цеха, товарищ Вознесенский сказал:

- Ваш завод похож на спящую красавицу, которую обязательно надо разбудить...

В мае-июне 1943 года вопрос о дальнейшей работе Люблинского литейно-механического завода был поставлен на бюро Московского комитета партии. До этого работники МК детально исследовали положение на заводе, подсчитали все его возможности по увеличению производства металла и оборонной продукции, а также и то, что потребуется сделать, чтобы производство достигло полной силы.

Решение бюро Обкома положило начало подготовке нового постановления Государственного Комитета Обороны.

В проекте постановления было три основных раздела. В первом назывались цифры запланированного выпуска продукции; во втором указывалось, сколько для этого потребуется электроэнергии, топлива, металлов. Третий раздел содержал все, что касалось изменения ном продовольственного снабжения.

Завод требовалось приравнять к предприятиям металлургической промышленности. Металлурги в это время получали сравнительно больший паек: и увеличенную норму хлеба, жиров, круп, сахара, мяса и овощей.

Тогда каждая продовольственная карточка была сложной проблемой. Никто не имел права превышать установленные правительством нормы. Сам Анастас Иванович Микоян должен был утверждать любое, даже незначительное изменение в снабжении продовольствием, а тут речь шла о серьезном усилении продовольственного пайка тысячам рабочих.

Но бюро МК КПСС выяснилось, что вопрос следует перенести в правительство. Это предложил тогдашний секретарь МК и член ГКО Г.М.Попов.

Инициативу коллектива завода поддержали Н.А.Вознесенский, А.И.Микоян, народные комиссары И.Т.Тевосян, В.А.Малышев, Б.А.Ванников.

В 1943 году ГКО принял решение, которого так ждали люблинцы. В нем предусматривалось значительное увеличение мощности завода и объем производства, как по продукции для нужд фронта, так и по изделиям для нужд железнодорожного транспорта. Заводу выделялось оборудование, увеличивались фонды на топливо, электроэнергию, металл и другие материалы.

Постановление ГКО, подписанное Сталиным, имело огромную силу. Новому росту и расцвету завода была дана зеленая улица.

По всем видам материального обеспечения и продовольственного снабжения завод приравняли к предприятиям металлургической промышленности.

Питание рабочих резко улучшилось: хлеб - 1,2 кг в сутки, мясо - 5 кг, масла - 2 кг, сахара 1 кг в месяц.

Постановление Государственного Комитета Обороны стало важнейшим событием в жизни коллектива завода. Для хозяйственного партийного и профсоюзного руководства оно явилось основой их деятельности.

На основе общезаводских мер все цеха и отделы подготовили свои предложения и довели их до отдельных бригад и отдельных исполнителей. К разработке практических мероприятий привлекли наибольшее число работающих. Все было продумано и обосновано. Это помогло успешно осуществить запланированное. Вся работа была подчинена выполнению постановления ГКО.

С докладами на партийных и рабочих собраниях выступали начальник завода, парторг ЦК, начальники цехов, секретари партийных организаций, мастера, отдельные коммунисты и рабочие-новаторы.

У начальника завода и главного инженера проходили совещания по проверке хода выполнения намеченной реконструкции. Партком заслушивал на своих заседаниях не только руководителей цехов и отделов, но и отдельных коммунистов о выполнении ими постановления ГКО.

Социалистическое соревнование приняло небывалый размах. Лозунги "Все для фронта!", "Все для победы над врагом!" вызывали в каждом стремление сегодня делать больше и лучше, чем вчера, а завтра больше и лучше, чем сегодня.

Работать ударно, самоотверженно, настойчиво преодолевая любые трудности - стало мерой поведения, жизненной потребностью людей.

Между цехами, сменами, пролетами, бригадами, отдельными рабочими всем сильнее развертывалось социалистическое соревнование за досрочное выполнение постановления ГКО, за высококачественный монтаж оборудования в установленный срок.

Бригады монтажников Угарова и Цевелева ежедневно давали 250-260 процентов нормы. Наряду с монтажом они действовали и как такелажники.

Механика А.Г.Глотова можно было увидеть в любое время дня и носи на одном из участков. Он внимательно наблюдал за установкой станков, инструктировал мастеров и бригадиров. Ни один станок не опробовали без механика Глотова.

Нехватку строительных материалов восполняли за счет внутренних ресурсов. Нужен был гравий - доставали его из-под снега. Не было гвоздей - выдергивали их из старых досок и выпрямляли. Установленные нормы работ выполняли на полтораста и больше процентов.

Несмотря на сложные условия, сроки монтажа строго соблюдались.

Увеличение нормы выдачи продуктов по карточкам, выращенные овощи и картофель на индивидуальных огородах, продукты питания, поступившие из совхоза Можерез, значительно улучшили питание всех работающих. О дистрофии стали забывать, хотя со снабжением все еще было трудно.

В 1943 году успешно организовали и завершили работы по постройке конвейера на производстве боеприпасов. Механизировали подачу топлива и золоудаление в Центральной котельной. Производительность труда соответственно повысилось на 35-50 процентов.

Механизация высвободила десятки рабочих, и центральная котельная превратилась из узкого места производства в надежное звено производственного процесса. Снабжение паром стало нормальным, отпали ограничения и перебои, и это положительно сказалось на работе кузнечного и осековочного цехов. Производительность труда возросла. Годовой план осуществили на 114 процентов. Уже в 1943 году удалось достигнуть уровня объема производства довоенного 1940 года. И это несмотря на то, что основная часть оборудования и рабочих была эвакуирована и оставлена на востоке страны. Женщины на заводе составляли 82 процента к общему числу работников. Девушки в возрасте 16-18 лет трудились на производстве вместо своих отцов и старших братьев.

1943 год, был годом не только перелома в работе предприятия, но и годом значительного увеличения производства запасных частей для нужд железнодорожного транспорта. Центр тяжести перемещался на выпуск изделий мирного времени. Все больше приходилось заниматься технологией и техникой производства запасных частей для вагонов и паровозов.

Общий настрой этого периода, творческий подход к выполнению постановления Государственного Комитета Обороны требовали систематически и динамично улучшать деятельность предприятия. Такой подход приводил к поискам и счастливым находкам.

Всю деятельность коллектива подчинили борьбе за повышение сменных заданий. Значительно возросла требовательность к лицам и их ответственность за выполнение сменно-встречных заданий, а не только нормы выработки.

Показателем и оценкой труда стало сменное задание, установленное в размере близком к производительности труда передового рабочего. Условия социалистического соревнования впервые были составлены на основе этих требований. Обеспечивались учет, сравнимость и показ хода соревнования.

Система сменных заданий с каждым годом совершенствовалась и не потеряла своего значения и поныне. Более того, сейчас немыслимо работать на любом производстве без стройной системы сменных заданий.

В то время эта система дошла до каждого работника, помогла узнать сильные и слабые стороны любого производственника, а это, в свою очередь, помогло решить вопрос о повышении квалификации рабочих, мастеров, начальников участков и других инженерно-технических работников, и поставило на повестку дня усиленную подготовку кадров в вечернем техникуме. По решению ГКО вечерний техникум при заводе был открыт в 1943 году.

К концу года завод окреп, увеличил свои мощности, особенно по стальному литью, повысил технический и организационный уровень производства. Это позволило успешно начать работу в 1944 году.

Появилась новая техника, совершенствовались технологические процессы и организация труда и производства, проводилась большая экономическая работа. Систематически поддерживалось правильное соотношение между ростом производительности труда и заработной платой, сократилась и упорядочилась отчетность.

Месячные нормы на отпуск материалов сократили документооборот и обеспечили контроль за расходованием материалов, так как автоматически прекращался их отпуск, если месячный лимит был исчерпан.

На полный хозяйственный расчет все основные и вспомогательные цеха были переведены в 1947-1948 годах. На хозрасчет перешли также участки и отдельные бригады, в том числе службы по ремонту оборудования и отделы подготовки. Трудно переоценить значение этих мер в улучшении деятельности предприятия.

В разработке норм, нормативов и хозрасчетных показателей участвовали многие работники завода. Творческую инициативу проявили здесь П.Г.Калинин, М.К.Сенников, В.И.Макаров, Г.А.Уманский, И.Т.Чуриков, Э.И.Поджарский и другие.

Каждый месяц рассматривалась хозяйственная деятельность по всем цехам и заводу в целом. Удалось укрепить дисциплину, наладить систематический контроль за хозяйственной деятельностью, повысить ответственность каждого за выполнение экономических показателей.

Широкий круг работников повышал свою экономическую квалификацию и приучался практически решать самые разнообразные задачи в условиях часто меняющейся обстановки. Многие работники стали учиться в вечернем экономическом институте, который был открыт при заводе.

Рост теоретических знаний в области экономики, в свою очередь, стал благотворно влиять на решение экономических вопросов.

В это время удалось не только поставить, но и успешно решить задачу долгосрочного пятилетнего прогнозирования и планирования производства.

Период второго пуска и освоения завода и, в частности, механического цеха, были не только примером самой высокой организованности, но и примером выдающихся подвигов.

После возвращения из Куйбышева механосборочный цех приступил к массовому производству снарядов для реактивной артиллерии, что получила неофициальное народное имя "Катюша".

Для многих современников совершенное в то время люблинцами может показаться неправдоподобным, но, как сказал классик западной литературы: "Нет ничего величественнее и прекраснее правды, кажущейся неправдоподобной".

Все большее значение приобретала на заводе, во всех его отделах и цехах, молодежь.

Из подростков готовили токарей и фрезеровщиков. Любовно передавали свой опыт юношам и девушкам такие станочники, как Бакланов и Шейко, наладчик Ильичева.

На долю одного из инструкторов производственного обучения Ф. Щуртакова досталось обучать двадцать юношей и девушек мастерству электросварки. Никто из них до того не работал на производстве. В цех они пришли прямо со школьной скамьи.

После первого теоретического занятия ученики нетерпеливо дожидались производственной практики.

Очень интересным для них оказался сам процесс электросварки - зажигание вольтовой дуги и наложение швов. Вместе с монтером Беловым Щуртаков собрал машину, используя обмотки электросварочного трансформатора. Другая машина для обучения молодых специалистов была уже в их распоряжении.

Выпускники ремесленных училищ выполняли ответственные работы. Более крепкие - на мартеновской площадке. Многие - на формовке, на электрокранах.

Некоторые ребята малого роста быстро двигались на площадке, собирая стержни в кокали для скорой выплавки стали. Среди огромных кокилей трудно было разглядеть этих ребят. Бригадир Гриша Тихонов дружески покрикивал:

- Эй, друзья! Давайте поскорей соберем поддоны, а то скоро следующая плавка. На мартенах подручными тоже "ремесленники", а вы с ними соревнуетесь. Давайте, не подкачаем!

Перед звонком с мартеновской площадки мастер формовки Храпов докладывал начальнику смены, что формовка ждет металла. Начальник смены быстро организовал выпуск плавки. Начиналось разливка.

Как только брались за разборку поддонов, первым начинал действовать цепями крана "ремесленник" Ваня Цыганок. Ростом он был невелик, да и годами не старше - 16 лет. Приехал он в Москву из колхоза Куровского района, после того как отец ушел на фронт. Мать и сестренка остались в артели.

- Вначале, - рассказывал он, - я жуть как боялся жидкого металла, даже прятался от искр. А сейчас привык. Хочу получше работать, чтобы оправдать себя, как комсомолец 1941 года.

Цыганок - ученик формовщика Гриши Тихонова, который передавал юным рабочим, все, что он знал сам.

За месяц моя группа сдала испытания по теории и практике формовки.

Таких примеров было много. Юный сварщик Малиновский стал в считанные недели самостоятельно выполнять сварочные работы в транспортном цехе. Галанов - в механосборочном цехе, Ростовцев - в сталелитейном.

Старые кадровые рабочие помогали молодежи овладевать мастерством.

Мастер-инструктор ФЗО Н.Селютин одновременно обучал сороке будущих подручных сталевара... В большинстве это были деревенские ребята 16-17 лет. До того, как начать занятия, мастер с каждым поговорил, узнал как тот жил до приезда в Москву, чем интересуется, к чему стремится.

На первом занятии рассказывал об устройстве печи, о завалке шихты, о назначении окислительных материалов в процессе плавки. На другой день вел ребят в цех и показывал все это в действии.

Когда поднимались на мартеновскую площадку, инструктор видел, что многие ребята робели, они сторонились мартеновских печей. Необычным было яркое пламя, страшной казалась завалочная машина, с грохотом двигавшаяся по площадке...

Через неделю боязнь у ребят исчезала, и появлялся большой интерес к профессии сталевара.

Н.Селютин, учитывая нужды военного времени, взялся подготовить подручных сталевара в рекордно короткий срок - за три месяца. Каждый шаг в теоретических занятиях сочетал с практикой, с работой у мартеновских печей.

Новички имели дело с опытными сталеварами и постепенно становились надежными их подручными.

Можно было залюбоваться тем, как ловко, как стремительно работали молоденькие девушки, почти дети, на сверлильных станках. За смену одним сверлом каждая из девочек просверливала около 10 тысяч отверстий. Затем делалась фаска. Ловкость юных сверловщиц казалась фантастической.

Девчонки, несмотря на трудную жизнь, не могли быть все время озабоченными, грустными. Время от времени они затевали игры. Однажды, заметив, что старик - пожарник в шубе, перепоясанной толстым ремнем, уснул на табуретке, они зацепили его крюком от крана, а девчонка-крановщица подняла его на метр от земли. После того юные озорницы разбежались, а пожарник, поднятый в воздух, стал истошно кричать на весь цех; прибежали начальник цех и электромонтер. Пожарника опустили вниз и строго предупредили, чтобы больше на работе не спал, а девчонок хорошенько отругали за озорство. Там происшествие и закончилось. И снова по-ударному взялись за дело юные работницы. Они трудились, не покладая рук.

Когда началась Великая Отечественная война, девочки, которые потом приехали в Люблино, жили в районном центре Саратовской области, рабочем поселке Баланда. Это Маруся Антонова, Нина Красичкова, Катя Шпакова, Зоя Романова и Валя Неделькина. Там все учились в школе, вступили в комсомол. С пятого класса занимались на курсах медицинских сестер. Окончив семь классов и курсы, девчонки собрались ехать на фронт, но посылали только восемнадцатилетних, а шестнадцатилетних направляли в железнодорожное училище - готовиться в помощники паровозных машинистов. Специальность не очень подходящая для девчонок, но так было нужно.

Изучили кое-что из теории и практики и стали ездить от Аркарска до Ртищева, выполняя трудную работу, в том числе и загружая углем топку паровоза. Топили локомотивы не углем, а угольной пылью, смешанной с разным мусором. С таким топливом очень трудно было держать паровоз под паром. Приходилось искать старые шпалы и бревна, чтобы усиливать огонь.

Потом девушки стали работать мастерами в железнодорожном училище. Тогда-то с Люблинского литейно-механического завода прибыли представители и отобрали пятерых мальчиков столько же девочек, рассказали, что завод очень важен для железнодорожного транспорта, а в годы войны производит еще и продукцию для фронта.

Вскоре все отобранные отправились в Москву. Вместе с ними была и Таня Бодрова, которая жила и училась в другом районе Саратовской области.

В столице они получили назначение на паровозы и краны. А Бодрова даже сдала экзамен на машиниста паровоза, и некоторое время оставалась на этой должности, пока не вышел приказ, чтобы женщин на такой работе не было. Им разрешалось быть только помощниками машиниста.

Рабочий день тогда длился двенадцать часов. Частенько оставались еще на четыре часа смены. Приходилось ремонтировать паровозы, разгружать пульмановские вагоны с углем и бревнами, ремонтировать пути.

В общежитии было очень холодно. В проходной комнате жили четырнадцать юных работниц, а в соседней столько же мальчишек. Отношения у них были, как у сестер и братьев. Проходя через комнату девчонок, мальчики старались не шуметь, чтобы не потревожить спящих. Девочки иногда чинили им одежду, а ребята заботились об исправности электрического освещения.

По тем временам и те, и другие были сравнительно хорошо одеты на работе - в ватные костюмы, им выдавали дополнительные стахановские талоны на питание - 100 граммов хлеба и порцию овсяной каши.

Все имели возможность заниматься спортом - зимой ходили на лыжах, а летом плавали в люблинском пруду. Почти каждый месяц ездили по абонементам в театры и на концерты.

По этим скупым штрихам, можно представить суровую и героическую обстановку военных лет. В том, что ЛЛМЗ много раз награждался переходящим Красным Знаменем Государственного Комитета Обороны, была и доля тех саратовских девочек, которые заменили мужчин, ушедших на фронт, на постах помощников паровозных машинистов.

Во время войны женщины были главной опорой производства. Их настойчиво обучали мужским профессиям. Заменив мужчин, ушедших на фронт, они ни в чем им не уступали. Если раньше в сталелитейном цехе формовали вручную только мужчины, то теперь семьдесят процентов работ выполнялись женщинами. И они хорошо справлялись с порученным делом.

Начальник завода объявил благодарность бригадиру формовщиц сталелитейного цеха Артеменко, стерженщице того же цеха Калининой, электросварщику Федотовой, наладчице механосборочного цеха Бугаевой, земледелу сталелитейного цеха Чернышовой, вагранщице Лебедянцевой и другим за стахановскую работу. Всего в приказе было отмечено 39 женщин, добившихся достижений на производстве.

Женская бригада Артеменко завоевала первенство на формовке деталей, в этой бригаде правильно организовали труд. Артеменко до начала рабочего дня проверяла - в порядке ли инструмент, заготовлены ли необходимые материалы. Приступая к делу, так расставляла людей, что зря не пропадало ни минуты.

- Мой муж сражается с ненавистным врагом, - говорила она, - а я буду так трудиться в тылу, чтобы приблизить час победы и ускорить гибель Гитлера.

Заводской комитет профсоюза считал своим важным делом заботу о семьях фронтовиков. Специально созданная комиссия устраивала на работу жен военнослужащих, а их детей - в ясли и детские сады.

Жены рабочих Ширяева, Гришина, Орлова, Калинина и многие другие дежурили в завкоме, обследовали нуждающихся на дому, контролировали работу детских учреждений.

В сотнях квартир фронтовиков побывали активисты. Многим семьям они приносили на дом ордера на топливо.

Трех сыновей отправила на войну работница коммунального отдела Васильева. Завком помог ей деньгами и топливом. Позаботился профсоюз и о многосемейной работнице подсобного цеха Соколовой, муж и сын которой ушли на фронт. Семье призванного в армию рабочего Грибкова приобрели одежду для детей.

Бывая в семьях, члены завкома разъясняли домашним хозяйкам, как важно в дни войны работать на производстве и обеспечивать фронт всем необходимым для разгрома врага.

На общезаводских партийных собраниях стали выступать работники цехов с докладами о положении дел на местах. Каждый говорил о наболевшем, каждый предлагал - что именно надо сделать для увеличения выпуска продукции.

Коммунисты - слесарь инструментального цеха Чернышев, обрубщик чугунолитейного цеха Зборищук резко критиковали недостатки в своих цехах и одновременно вскрывали слабые стороны смежников. Ведь от координации и единства действий всех звеньев предприятия зависело, как будут использованы все его мощности.

Партийная организация последовательно рассматривала основные вопросы работы завода, не выпуская из поля своего зрения ни одного участка, если он в какой-либо мере влиял на ход производства. Детально обсуждались готовность предприятия к встрече новых рабочих, организация дела в столовых, состояние общежитий, детских садов и яслей.

Много внимания уделяли подсобным цехам. Коммунисты изучили состояние инструментального хозяйства и транспортного цеха. В этой работе участвовали представители нескольких цехов, которые повседневно соприкасались с инструментальщиками и транспортниками.

Обстановка настоятельно требовала - настойчиво изыскивать внутренние резервы и, опираясь на них, повышать производительность труда и увеличивать выпуск продукции.

В каждом цехе назначили ответственных за рационализацию производства. Инженеры консультировали рабочих авторов. Все образцы изделий по подлинным предложениям выполнялись в цехах. На совещаниях у главного инженера каждый цех сообщал - как реализуются предложения.

Составленные специалистами темники направляли рационализаторскую мысль на узкие места производства. Писались эти темники крупным шрифтом на больших листах и выставлялись там, где каждый мог их увидеть. И агитаторы всюду зачитывали и объясняли темы. Приглашая рабочих активно их обсуждать.

Очень живо прошла многолюдная конференция рационализаторов. Рассматривался один вопрос: какова должна быть роль рационализаторов в выполнении задач, поставленных перед заводом Государственным Комитетом Обороны?

Все больше предложений подавали рабочие и инженеры. Экономический эффект от внедрения новшеств увеличивался. Возрастал выпуск продукции. Производственная программа ежемесячно перевыполнялась. Это было немалым достижением. Однако не удавалось наладить ритмичность повсеместно. График нарушался. Штурмовщине надо было дать решающий бой.

Коммунисты настойчиво добивались ритмичного выпуска продукции, они изучали причины неритмичной работы. Иногда она объяснялась халатностью отдельных людей. Бывало и так, что график срывался по вине цеха-смежника. На очередном партийном собрании резкой критике за неритмичность подвергся один из лучших цехов завода – механосборочный цех, хотя ион и перевыполнял программу.

Партийный комитет постоянно советовался с кадровыми рабочими, как лучше решать неотложные задачи. Формовщики Пылина и Канатов, выступив на совещании в парткоме, отчетливо охарактеризовали причины лихорадки, переживаемой одним из пролетов сталелитейного цеха:

- Серьезные погрешности в планировании – вот корень зла. Опок у нас мало, а детали выпускаем такие. Что требуется большое количество опок одного типа. Это тормозит нашу работу.

К этим словам руководство завода, партком и завком внимательно прислушивались. Старались устранить все препятствия на пути к бесперебойной, высококачественной работе.

Женщинам и молоденьким девушкам, почти детям, которых усиленно вербовали и срочно учили, многое было не по силам, особенно когда их направляли в литейные цеха. Сама жизнь требовала немедленно механизировать производственные процессы в этих цехах. Всемерно облегчить условия труда. По существу вопрос стоял так: прекращать производство или коренным образом его механизировать. Так сама жизнь породила идею создания конвейера в чугунолитейном цехе, где выпускались мины, и в сталелитейном цехе, где отливались корпуса и головки для снарядов «Катюш».

Идей конвейера была выстрадана литейщиками. Партком и завком неизменно ее развивали и стремились воплотить в жизнь. Перед конструкторами проектного отдела была поставлена неотложная задача, которую им предстояло, во что бы то ни стало решить в самое короткое время.

В любой час дня и ночи можно было застать конструкторов за чертежными досками. Все проекты по механизации трудоемких процессов – их работа.

Шел 1943 год. Предстояло механизировать множество участков, где применялся тяжелый физический труд.

План выпуска мелкого стального литья все увеличивался. На мелкой машинной формовке пора было применить поточный способ. Дело это не простое. Но выполнить его следовало, во что бы то ни стало.

В те годы в литейном производстве редко применялись конвейерные установки, все подсобные вспомогательные работы выполнялись вручную. Цеховой транспорт оставался примитивным, - тележка, вагонетка. Рольганг с применением мускульной силы…

Возникали непредвиденные трудности, связанные с коммуникациями работающего оборудования. Остановить цех нельзя было ни на час: фронт требовал боеприпасов.

Наконец, первый вариант проекта был готов, он назывался «поточный метод работы на мелкой машинной формовке».

Совещание в сталелитейном цехе было бурным. Некоторые утверждали, то идея внедрения потока заманчива и что над ней стоит потрудиться, многие высказывались о проекте отрицательно.

Старый метод формовки не был связан с последующими операциями, собранные опоки продвигались вручную по рольгангам, где нормы и заливались металлом. Выбивали вручную. Пустые опоки возвращались по рольгангу к станкам.

Проектировщики еще раз просмотрели составленный вариант и графически его исполнили. Заем собрались все работающие на формовочном участке. Докладывал Ф.М. Воробьев, рабочие в процессе доклада, подсказали много ценного.

После того, как схему будущего проекта утвердили, надо было решить вопросы с конкретными узлами и механизмами. Сложной оказалась транспортировка заформованных и собранных опок, - их подавали в пролет заливки и отсюда передвигали на выбивку. Все можно было решить с помощью пульсирующего, проталкивающего механизма, предложенного конструкторами. Пневмопроталкиватель представлял из себя цилиндр с поршнем, толкавшимся сжатым воздухом. Это решение оказалось настолько простым и в то же время оригинальным. Что всю транспортную систему удалось свести в один простой узел.

Проектировать в условиях военного времени – дело особенно сложное. Конструктор не свободен в выборе профиля и сорта металла. Он вынужден исходить только из того, что есть в распоряжении завода и учитывать производственные возможности цеха. По нескольку раз приходилось терпеливо переделывать чертежи. Поправки в одном листе влекли за собой изменения в ряде других. Но все трудности настойчивые преодолевались. Творческая мысль воплощалась в точные расчеты. Заботы на этом не кончались. Радостно следили конструкторы за тем, как проект осуществляется, превращаясь в детали, узлы и механизмы. Если требовалось, возвращались к чертежам и вносили в них новые изменения.

В создании конвейера участвовали почто все цеха. Особенно хорошо проявили себя цех металлоконструкций, инструментальный и ремонтно-механический цех. Здесь изготавливались основные трудоемкие узлы.

И вот, пролет мелкой машинной формовки сталелитейного цеха заработал по-новому. Формовка перестала быть узким местом. А это означало. Сто цех и завод могли давать стране. Фронту значительно больше продукции.

До войны сталелитейный цех был слабо механизирован. После первой механизации мелкой машинной формовки многим стало ясно. То при желании можно механизировать весь сталелитейный цех. Ведь люди вручную ворочали тяжелые отливки, чтобы их обрубить или отбить с них окалину. Требовалось придумать и изготовить механизм, чтобы избавит человека от тяжелого и непроизводительного труда.

Так родилась мысль – применить механизацию для очистки отливок от земли и пригара. Надо было сделать что-то по типу пескоструйных камер. Но применить вместо песка дробь…

В проектном институте занимались этой проблемой, но дробемет оставался пока что в эскизной разработке.

Договорились, что институт ускорит изготовление чертежей, а завод изготовит и испытает опытный образец дробомета.

Дробометную установку внедрили и это облегчило труд на очистке литья и высвободило многих рабочих для других операций. Перестала существовать профессия ошуровщика.

Проектный отдел много потрудился над тем. Чтобы механизировать сборку и зарядку фрикционных аппаратов, обработку и сборку головки автосцепки.

После того, как составили схему будущей полуавтоматической линии, дальнейшей ее разработкой занялись Н.И.Флегонтов и С.И.Будаков.

Предстояло соорудить напольный конвейер по обработке и сборке хомута и автосцепки. Одновременно напольный конвейер должен был подавать собранные головки на испытание. Требовалось найти такую мощную конструкцию конвейера, что бы производить на нем обрубку, резку, зачистку наждачным кругом и сборку.

Наконец, напольный конвейер удалось создать. Прежде рабочий поворачивая на полу хомут и головку автосцепки, работал целый день в согнутом состоянии, а на конвейере деталь была приподнята и поворачивалась легко.

Настало время смело браться за любой другой узкий участок и совершенствовать его на уровне современной техники.

Механизировать цех нельзя было, не уничтожая запыленности и загазованности, ведь на выбивке, в двух шагах, ничего нельзя было увидеть. Крановщица нередко работала вслепую. Люди завязывали нос и рот платками.

Конструкторы вычертили ситуацию цеха и один из вариантов укрытия над выбивной решеткой в форме буквы «П» с передвижением на колесах по рельсам. Конструктор А.К.Кручковский продумал, как с помощью одной вентиляционной установки отсасывать пыль от двух выбивных решеток.

С помощью новой установки очаги пыли и загазованности удалось уничтожить. Шум при выбивке опок на решетках сильно уменьшился.

В выбивном и обрубочном пролетах создали водяное орошение, чтобы вода. Распиливаемая сверху над формами перекрытия, оседала, увлекая ща собой все частицы взвешенной в воздухе пыли, и атмосфера становилась чистой…

Уместно рассказать еще об одном конвейере – его начали создавать перед самой войной, а полностью удалось его освоить весной 1942 года, после реэвакуации из Куйбышева – Безымянки.

Технология изготовления одного из массовых изделий производства в механосборочном цехе не соответствовала повышенным требованиям. Детали приходилось по нескольку раз перебрасывать с одного конца пролета на другой. Рабочие таскали их на себе. Ощущалась настоятельная необходимость перейти на поточный метод производства. Решили создать конвейер. Установили жесткий срок. Всю работу распределили между цехами. Коммунисты разъясняли рабочим особую важность своевременного ее выполнения. В цехах металлоконструкций, сталелитейном и механическом каждый видел призывы: «Пуск конвейера – наше кровное дело!», «Выполним задание в срок – не уроним марки цеха!».

Коммунист котельщик Маркотов писал в своей заметке, опубликованной в стенгазете цеха металлоконструкций:

«Обязательство бригады – без всяких оговорок, добросовестно выполнить все работы по конвейеру в срок. Этому поможет живое социалистическое соревнование».

Котельщики соревновались с большим подъемом. Им не уступали работники ремонтно-механического цеха.

Партийные организации следили. Чтобы график изготовления узлов конвейера точно соблюдался. При малейшей задержке объявлялась тревога, и положение исправлялось на ходу.

Как только в чугунолитейном цехе случалась заминка с подачей роликов, коммунисты механосборочного цеха, для которого изготавливался конвейер. Обращались в партком. Так же поступали и ремонтники. Когда им не вовремя подавали фрезы. Пор сигналам принимались незамедлительные меры и положение выправлялось.

Партком был всегда в курсе хода работ. Накоротке провались совещания секретарей партийных организаций. На повестке до неизменно стоял вопрос т ходе работ по организации потока.

Во время подготовки к пуску конвейера выходили специальные номера заводской многотиражки.

Рубильники включили надвое суток раньше срока. Цепь конвейера пошла вдоль монорельса. Проложенного в механическом пролете механосборочного цеха, плавно двигались люльки с деталями.

Конвейер сдали в эксплуатацию досрочно, но этим задание не исчерпывалось. Надо было приучить к нему рабочие кадры, психологически настроить их так. Чтобы конвейер освоило без всякого промедления. Каждому рабочему предстояло убедиться в огромных преимуществах поточного способа производства, увидеть своими глазами. Как исчезает неорганизованность и повышается производительность труда на машине, больше чем на 35 процентов…

Много поработали агитаторы, чтобы конвейер был освоен на полную мощность в самый короткий срок. Агитатор механосборочного цеха Матюхин говорил, беседуя с рабочими:

- Станки теперь установлены последовательно, скорость конвейера дает возможность погрузить два корпуса изделий на одну люльку до подхода следующей. Труд рабочего значительно облегчился. Ему не надо нагибаться ща деталями, так как они расположены на уровне пояса рабочего. Подсобных рабочих потребуется сейчас не десять, как это было раньше, а всего двое. Упрощается и учет выработки.

Рассказывал агитатор не только о преимуществах поточной организации производства. Но и о том, что эта система предъявляет свои требования к рабочему, - он должен действовать в ритме, не отставая от движения конвейера. А для этого – в совершенстве знать свою операцию и ни в коем случае не пропускать необработанные детали.

- Стоит одному рабочему пропустить необработанную деталь, - объяснял агитатор Матюхин. – она пройдет весь путь вхолостую и вернется обратно к тому рабочему в прежнем виде. Те кто должен выполнять последующие операции, ничего не смогут сделать, так как не выполнена предыдущая. Таким образом. Малейшая ошибка одного человека портит общую работу, нарушает производственный процесс по всему пути конвейера и может привести к простоям. Отлучиться ос своего рабочего места во время хода конвейера, то значит задержать все последующие операции.

Постепенно все начинали понимать: поток – это дисциплина труда, дружная, слаженная, высокоорганизованная работа, надо быть требовательным, прежде всего к самому себе – своевременно заканчивать каждую операцию, точно и аккуратно устанавливать деталь на конвейер и снимать ее тогда. Когда требуется, каждый понимал, что, благодаря конвейеру. Увеличивается производительность труда и улучшается качество продукции.

Во всех сменах проходили такие беседы. Рабочие осознавали свою роль в поточной системе.

Обстановка не позволяла дать командирам производства дополнительные сроки «на раскачку», разрешить временно работать неполным ходом. Партийное бюро цеха со всей остротой поставило вопрос о том. То необходимо немедленно освоить конвейер. Этого требовали условия производства военного времени.

В первые же дни после пуска удалось освоить полную мощность конвейера. В цехе работало теперь значительно меньше рабочих. А продукции выпускалось значительно больше. Чем раньше.

Конструкторский отдел особенно интенсивно механизировал трудоемкие процессы во всех цехах, именно в годы Великой Отечественной войны. Когда к станкам стали женщины, юноши и девушки, воспитанники ремесленных училищ.

План сооружения последовательных линий механизации, который создавали тогда конструкторы завода, напоминал план боевого сражения. Люди работали днем и ночью. Вместе с другими неустанно трудился над чертежами Ефим Андреевич Тарахненко. Он участвовал в разработке многих из действующих на заводе конвейеров: подвесного – на мелкой машинной формовке. Напольного – для подачи опок из заливочного пролета на выбивку, другого напольного – в сборочном пролете сталелитейного цеха.

При реконструкции рессорного цеха, он трудился над проектом гибозакалочной машины. После того как она была создана и освоена, процент брака на гибке и закалке рессорных листов упал до нуля.

Молодым чертежником Ефим Андреевич Тарахненко приехал в Люблино, на ударную стройку МОЖЕРЕЗа, еще в 1932 году.

Тогда сталелитейный, инструментальный, ремонтно-строительный и другие цеха были только в проекте.

В то время не хватало дипломированных специалистов. Зачастую кадры готовились не в аудиториях институтов, а прямо на рабочих местах. На практике. Перенимая опыт старых инженеров-конструкторов, Ефим Андреевич настойчиво занимался самообразованием и через два года был выдвинут на должность инженера-конструктора. Именно он создавал проекты реконструкции цехов.

Для всех проектов Тарахненко характерна точность и обоснованность. Каждую конструкцию он разрабатывал очень тщательно. Десятки раз резинка касалась чертежа. Прежде чем будет найдено наилучшее решение: «Если проект готовил Ефим Андреевич, можно не беспокоиться, - все сделано как надо, все проверено», - говорили о нем товарищи.

Частенько поручали ему проверить работы, представленные другими. Ефим Андреевич всегда рад подсказать товарищу. Что надо сделать, чтобы проект отвечал самым высоким требованиям.

Больше тридцати лет проработал Е.А.Тарахненко на заводе. Уже через много лет после войны, когда ему предстояло уходить на заслуженный отдых, он продолжал упорно трудиться над новым проектом "Отрезка прибыли роликовой буксы товарного вагона», только закончив проект, сделав все, чтобы облегчить труд автогенщиков в сталелитейном цехе, Тарахненко покинул завод.

В упорном соревновании рождались новые его формы. Так возникло соревнование между родственными пролетами чугунолитейного и сталелитейного цехов – формовочных, стержневых, плавильных и обрубных. В партком пришли начальники цехов. Пролетов, секретари партийных организаций, договорились, как лучше организовать дело, как учитывать показатели и наглядно показывать всем результаты соревнования.

Красиво написанные призывы напоминали об основных условиях социалистического договора.

В чугунолитейном цехе появился большой художественно оформленный плакат. На нем былин нарисованы решающие детали и указано – сколько надо их произвести.

На литейной площадке сталевары видели красочные призывы: дать столько жидкой стали, сколько требует постановление ГКО!

В сталелитейном цехе подсчитывали – сколько съемов могут и должны ежедневно дать бригады формовщиков и стерженщиков, чтобы цех т завод выполнили социалистическое соревнование. Инженеры помогали рабочим учесть все возможности, все подсчитать.

Рабочие обоих цехов стали ходить друг к другу, советоваться, как лучше все устроить, чтобы выполнить обязательства в срок. Обменивались производственными «секретами».

Когда стерженщики сталелитейного цеха узнали, что их товарищи по профессии из чугунолитейного цеха начали отставать, очень встревожились и явились к ним для беседы. Мастер сталелитейного цеха Горшков детально рассказал о методах лучших рабочих своего пролета.

Стерженщица Калинина обратилась к отстающим:

- Совестно должно быть вам, товарищи. Победы мы не хотим, а кто поможет приблизить разгром врага? Кто за нас будет хорошо работать? Давайте договоримся, что отставать не будем, чтобы можно было прямо, не опуская глаз, сказать: мы помогли фронту. Мы не сидели сложа руки.

Горькие, но откровенные слова Калининой подействовали. Бригадир стерженщиков чугунолитейного цеха сказал в ответ на ее слова:

- Все силы приложим, а добьемся улучшения. Слово даем. Что при следующей нашей встрече все будет по-другому.

И в самом деле, через десять дней, когда снова собрались для товарищеской беседы стерженщики двух цехов. Чугунолитейщики смогли сообщить, что работа у них пошла много лучше.

Партийный комитет и завком привлекли мастеров. Чтобы разработать условия соревнования по профессиям. В заводской газете и на специальных плакатах в цехах каждый мог прочесть о том. Каких показателей он должен добиться, чтобы заслужить звание лучшего.

Лучший по своей профессии получал право на специальное удостоверение; ему, в первую очередь, вручались ордера на промышленные товары, получали они и другие преимущества.

Участвовали в этом соревнование те, кто значительно перевыполнял план, у кого не было простоев оборудования, у кого полностью отсутствовал брак.

В соревнование включались новые и новые профессии. Сначала соревновались токари, строгальщики. Фрезеровщики, шлифовщики, сверловщики, автогенщики, сталевары, кузнецы, штамповщики, котельщики, модельщики, слесари, электромонтеры, вагранщики, рессорщики, пружинщики. Но в партком и в завком стали приходить с обидой представители отдела технического контроля, шоферы, грузчики, каменщики. Столяры, штукатуры, печники, телефонистки. Они доказывали, что могут участвовать в соревновании лучших, требовали, чтобы их включили в список соревнующихся. Товарищ были, по-своему, правы. Пришлось дополнительно выработать условия соревнования для целого ряда вспомогательных профессий.

Прежде работали, не замечая того, что делали соседи по станку. А тут, обычный рабочий. Такой же, как все, оказался «Лучшим». Каждый прикидывал: «Как же это он? Работали как будто одинаково… Почему он лучший, а я, выходит отстал?». Рабочий начинал присматриваться к работе соседа, стараясь ни в чем ему не уступить. Так в это соревнование включались все новые люди.

Всякий раз как жюри присуждало звание «лучших», в цеховые партийные бюро приходило много народа. Все интересовались – как включиться в соревнование? Какие для этого нужны показатели? Многие из тех, кто до того ничем не выделялся, стали заметными лидерами в своих цехах.

«Заводская правда» писала о методах работы победителей соревнования. Сами они выступали перед рабочими, рассказывая о своем опыте. Большой интерес вызвали рассказы сталевара Березина, фрезеровщика Шарова, бригадира Мостового. Агитаторы во всех цехах читали рабочим рассказы новаторов, напечатанные в многотиражке.

Стоило войти в любой цех, и сразу в глаза бросались красочные плакаты: «лучший токарь завода А.В. Орлов», «Лучший сталевар завода А.Г.Звездин», «Лучшая формовщица завода С.Н.Полякова».

Несомненно, что производственные рекорды были очень важны. Однако, немыслимо было строить успех дела на одних выдающихся новаторах, рекордсменах производства. Коммунисты душой восприняли слова М.И.Калинина о том, что решают успех рядовые люди. Надо было использовать достижения отдельных выдающихся рабочих, чтобы поднять общий уровень, чтобы развернуть соревнование в полную силу и добиться общего подъема. Охватить подлинным социалистическим соревнованием каждого рабочего, - такую задачу поставили перед коллективом партийная и профсоюзная организации.

Рабочие брали на себя, помимо бригадных обязательств, и индивидуальные. Вызывали друг друга на соревнование посменно те, кто работал на одном и том же станке. Все больше становилось комсомольско-молодежных бригад. Застрельщиками в их соревновании были стерженщицы чугунолитейного цеха Рая Ахметова и Оля Петрова. Совершенствуя свое мастерство, они достигли высокой производительности труда и отличного качества продукции. В связи с их инициативой номы были повышены, но девушки доказали. Что достигнутое не предел, что и новые нормы можно перевыполнять.

Молодые рабочие решительно боролись с простоями и низкой выработкой. Они обязывались, вместо каждых четырех деталей, сделанных в июле, выдать в августе пять. Этот почин обсуждался на рабочих собраниях во всех цехах. Кадровики поддержали молодых. Результат сказался немедленно: в августе производительность труда по всему заводу. В среднем, выросла на шесть процентов.

Катя Барышникова, возглавив бригаду строгальщиц, предложила высвободить несколько рабочих, не уменьшая выпуска продукции. Для начала бригада разрешила одной из своих работниц перейти на другой участок. Где в ней очень нуждались.

Этому примеру последовала бригада стерженщиц, возглавляемая Раей Ахматовой. Одна из лучших работниц этого коллектива смогла перейти в отстающую бригаду. Семь девушек выполняли ту же работу. Что раньше восемь.

Того же добились и в бригаде стерженщиц Оли Петровой.

Красное знамя комитета ВЛКСМ ежемесячно присуждалось лучшей из комсомольско-молодежных бригад. Шла непрерывная борьба за знамя.

Представители одного цеха проверяли показатели соревнования в другом. Так выяснялось истинное положение дел, обнаруживалось и изучалось хорошее и плохое, чтобы первое умножить. А второе устранить.

Если появлялись признаки того, что план может быть не выполнен, никто не дожидался «подведения итогов», тревога объявлялась, если это требовалось, и в начале, и в середине месяца.

Когда в предмайском соревновании отстал чугунолитейный цех, 10 апреля поставили доклад начальника цеха С.Н.Зарубина в повестку заседания парткома. Предварительно члены парткома ознакомились с тем, как чугунолитейщики выполняют свои обязательства, изучили причины неритмичной работы.

От руководителей цеха потребовали довести до каждого работника первомайские социалистические обязательства. Любой человек должен был видеть и знать. Как идет соревнование, кто и по каким показателям впереди – по пролетам, по бригадам и станкам. Требовалось по-настоящему развернуть наглядную агитацию.

Острая критика и добрые советы помогли выправить положение в предмайском соревновании.

Партийный комитет не только рассматривал на своих заседаниях дела цехов. Если это требовалось, то ставились на обсуждение дела отдельных участков.

Узкие места глубоко исследовали. А затем намечали и осуществляли то, что в дальнейшем поправляло дело.

Партийная организация призвала рабочий коллектив равняться на воинов Красной армии, изгоняющей фашистскую нечисть с Советской земли. «Трудиться так, как сражаются с врагом советские воины!», «Не считаться ни с какими трудностями! Ломать все преграды на пути к поставленной цели!»

Агитатор И. Евтеев из отдела механик сталелитейного цеха ежедневно читал рабочим сообщения Совинформбюро. После этого переходил к повседневным делам завода, цеха и участка…

Цех простаивал из-за отсутствия карбида. Бригада получила срочное задание – отремонтировать электропечь, в которой надо было изготовить необходимый карбид. Рабочий день закончился, люди собирались домой, не успев выполнить задание. Агитатор напомнил рабочим, как восхищались они бойцом, о котором сообщалось в газете «В последний час» - герой противостоял группе вражеских солдат. Но он выполнил приказ командира, не пожалев жизни. А ведь завершить ремонт электропечи много легче, и задание в тылу – это тот же боевой приказ…

Бригада осталась в ночь в цехе. К утру печь была отремонтирована.

В том, что бригада на протяжении нескольких месяцев не допустила ни одного простоя оборудования, была немалая доля заслуги агитатора И.Евтеева.

Агитатор механосборочного цеха С.Панин одну из своих бесед с рабочими посвятил экономии электроэнергии. Предварительно он ознакомился с узкими местами, узнал, что особенно большой перерасход электричества в пролете, где начальником Фомин. Перед тем, как начать беседу, проверил, присутствуют ли рабочие с этого пролета. Затем объяснил причины перерасхода: холостые ходы моторов, зашторенные днем окна, н не выключенное в обеденный перерыв освещение.

Беседа всколыхнула рабочих. Они стали следить за собой и контролировать один другого. Заметив, что из-за неисправности пускового прибора мотор работает вхолостую, токарь Симутенко потребовал от дежурного электромонтера – немедленно исправить пусковой прибор.

- Цех – это тот же фронт, - говорил агитатор. – Не выпустишь вовремя деталь – подведешь брата-фронтовика, не получить фронт необходимых боеприпасов.

И такой разговор действовал неотразимо.

Слово агитатора влияло особенно сильно. Если слушатели знали. Что тот, кто с ними разговаривает, сам показывает пример в ударном труде. Поэтому агитаторами были лучшие рабочие. Один из них, токарь Павел Косарев в беседе на тему «Высокая производительность труда – закон военного времени» обратился с призывом к кадровикам Князеву и Зюзину – настойчиво обучать молодых рабочих. Оба рабочих взяли шефство над молодежью. И с первых же дней учеба пошла успешно.

Алексей Добряков трудился в механосборочном цехе. Как и тысячи других работников нашего завода он ушел на фронт. В своих письмах с передовой он постоянно интересовался заводскими делами. Каждый производственный успех люблинцев радовал его так же, как и очередная победа на фронте.

Однажды он попросил руководство завода позаботиться о его семье. Помочь ей, если она в чем-то нуждается. А в заключении письма просил сообщать ему о делах завода.

На это письмо ответил ему сам начальник завода А.В. Коновалов.

«Коллектив завода, где Вы работали, напрягает все силы, чтобы неуклонно увеличивать помощь фронту. За успешную работу мы получили переходящее Красное Знамя Государственного Комитета Обороны…

Будьте спокойны за Вашу семью. Знайте. Что мы заботимся о ней. Сосредотачивайте все свое внимание на боевых делах».

Переписка продолжалась.

«Весть о том, что мой родной завод получил высокую награду, - писал Добряков, - сильно обрадовала меня. Радовался не я один. Ваше письмо читали все бойцы, и офицеры нашей части. Они горячо поздравляют заводской коллектив с победой на трудовом фронте. Вы хорошо потрудились для дела Победы!

И я, и мои фронтовые товарищи были радостно взволнованы той заботой, которую завод проявил о семье фронтовика. Эта отзывчивостью чуткость к нашим семьям – лучший подарок фронтовикам. Мы даем слово заводскому коллективу, что еще беспощаднее будем бить врага. Общими усилиями фронта и тыла мы добьемся окончательного разгрома немецких разбойников и водрузим знамя победы над Берлином».

Эта переписка ярче всего отражала единство фронта и тыла.

Когда цех металлоконструкций поручил важный заказ на изготовление газогенераторов, недоставало материалов, инструментов, топлива. Металл обжигал руки стужей сквозь рукавицы. Некоторым рабочим трудности казались непреодолимыми.

После большого разговора в партийной организации состоялся летучий митинг. Первым выступил котельщик Целик:

- Товарищи, - обратился он к собравшимся, - разве бойцу легко на фронте? Но ведь он не считается ни с чем, бьет врага да еще как! Каждый день слушаем мы отрадные вести с фронта, так имеем ли мы, труженики тыла, право пасовать перед трудностями? Не имеем мы такого права!»

Показали пример ударного труда в труднейших условиях стахановцы Целик, Маркотов, Никитин, Дубов. За ними пошли другие. Каждый успех отдельного рабочего радовал весь коллектив. Месячное задание, вопреки всем трудностям, выполнили на 143 процента. Вместо 35 баков конденсаторов, установленных планом, в ноябре изготовили 46.

Каждый успех Красной Армии становился новым стимулом к ударной работе, к новым успехам в социалистическом соревновании.

Только разносилась по заводу весть об очередной победе Красной Армии, тут же собирались митинги. Воодушевленно выступали на них рабочие. Каждый говорил о том, что именно и в какой срок сделает. Вс. Работу подчинили призыву: «Все для фронта, все для Победы!».

На заводе успешно провели сбор средств на строительство танковой колонны «Москва».

11 февраля 1943 года в «Заводской правде» было напечатано приветствие И.В.Сталина и благодарность Красной Армии коллективу завода.

«Начальнику завода Коновалову, секретарю горкома ВКП (б) Яковлеву, парторгу ЦК ВКП(б) Горнову, председателю завкома Лебедеву, секретарь комитета ВЛКСМ Александровой, стахановцам Володину, Косареву, Горелому, Погромкову.

Прошу передать рабочим, работницам, инженерно-техническим работникам и служащим литейно-механического завода, собравшим 1050025 рублей на строительство танковой колонны «Москва» - мой братский привет и благодарность Красной Армии». И. Сталин.

В цехах с большим подъемом прошли митинги. Все говорили о своей готовности работать еще лучше, чтоб приблизить час победы над врагом. В дни, когда Красная Армия. Ломая яростное сопротивление противника, упорно продвигалась вперед, надо было использовать «до дна» всю технику, взять от каждого станка и агрегата все, что они могли дать.

Сравнительно долгое время у стерженщика чугунолитейного цеха Камышина производительность труда была в полтора – два раза больше, нежели у всех других стерженщиков. Многие пробовали изучить его опыт, присматривались к его приемам. Кое-кто пришел к огорчительному выводу, что ему за Камышиным не угнаться.

Коммунисты поинтересовались тем. Что делается на родственных предприятиях. Узнали, что на одном – рядовые стерженщики выдают продукцию не меньше люблинского рекордсмена. Надо было детально изучить опыт не только люблинца, но и мастеров другого завода. Как будто бы простое предстояло дело. Но ни одна из стерженщиц не соглашалась его выполнять. Одна из девушек объяснила это так:

- Посмотришь, все выяснишь, а когда домой вернешься, тебе скажут: «давай две нормы, и никаких!» а что, ели не справлюсь?

Комсорг Курьянов стал доказывать. Что бояться тут нечего:

- Вот так мы и станем опасаться смотреть на хорошую работу, и в обозе будем плестись. Все вперед уйдут, а мы на месте останемся. А чем работница нашего завода хуже других?

На его слова откликнулась стерженщица Бушнякова:

- Раз они делают, сделаем и мы! Я согласна ехать и все посмотреть. Чего тут бояться!

И она отправилась в командировку… Ничего мудреного не увидела, а только заметила, что каждую рабочую минуту там берегут. Все находится у работниц под рукой. Никто не занимается лишними разговорами. Мастер всегда приходит на помощь, если у кого-нибудь затруднение. Все являются в цех за пятнадцать минут до начала смены.

Узнала стерженщица Бушнякова о том. Что на другом заводе хорошая работа никогда не остается незамеченной. На Доске показателей все видят лучшие примеры. Листки молнии выпускаются, как с хорошим, так и с плохим примером. Плохого тоже не пропускают – обязательно обсудят всякий срыв. Любую промашку. Помогут выправить положение. И все делается без лишнего крика, без суеты.

Так и рассказала она о том, что видела. И сама загорелась стремлением – превысить норму в полтора-два раза. Рядом с нею работала другая стерженщица – Модестова. Она ревниво следила за действиями подруги, опасаясь отстать. В ближайшие же дни и Бушнякова, и Модестова догнали стерженщика Камышева. А за ними начали ударно работать остальные работницы смены.

И другая смена не захотела действовать по-старому. В короткий срок удалось выполнить то, чего не сумели сделать за многие месяцы…

«Боевой листок» парткома в канун 36-ой годовщины Октября так освещал достижения передовиков завода:  
«Товарищи рабочие! Приближается славная 26-ая годовщина Великой Октябрьской социалистической революции. Наша красная Армия встречает эту годовщин в наступлении, она бьет и гонит немцев на запад, освобождает советские города и села. Мы, работники тыла, также должны встретить славную годовщину в наступлении, в трудовом наступлении.

Стахановцы нашего завода в предоктябрьские дни показали, как нужно работать.

В сталелитейном цехе бригада тов. Канатова дает 110 съемов со станка «Осборн» при обычной выработке 60-65 съемов. Бригада тов. Мартыновой дала с «Осборна» 101 съем.

Мастер-орденоносец тов. Володин дал с электропечей пять плавок вместо обычных трех. Мастер тов. Коноваленко дал с мартенов пять плавок вместо четырех. Стерженщица чугунолитейного цеха тов. Щадченко выработала сегодня пять норм. Бригада тов. Голяс делает сейчас 238 съемов при задании в 160.

Лучшие стерженщики завода тов. Погромков и Васильев дают ежедневно не менее 400 процентов нормы.

Лучший кузнец завода тов. Ковалевский сделал за смену 8 венцов при задании в 3 венца.

Слава лучшим стахановцам завода. Равняйтесь по передовикам соревнования. Поддержите трудом наступление Красной Армии!».

Семидневное задание для каждого станка пересчитывали на пять дней, и довели до каждого рабочего. Боевую агитацию вели од лозунгом «В ногу с наступающими бойцами Красной Армии!». Агитаторы добились того, что все рабочие ясно представляли себе свою задачу.

С 1 ноября завод перевыполнял суточное задание. Была обеспечена полная ритмичность, которой до того никак не умели добиться.

Указом Президиума Верховного Совета СССОР за особые заслуги в обеспечении перевозок для фронта и народного хозяйства и выдающимся достижениям в восстановлении железнодорожного транспорта в трудных условиях военного времени звание Героя Социалистического Труда с вручением ордена Ленина и золотой медали «Серп и Молот» в 1943 году присвоено 127 работникам железнодорожного транспорта, в том числе , этого высокого звания был удостоен и сталевар Люблинского литейно-механического завода Александр Григорьевич Звездин.

Имя сталевара Александра Григорьевича Звездина. Героя Социалистического Труда, остается и сегодня в создании героев нашего завода, хотя он с 1959 года - на пенсии.

Когда окончив курсы сталеваров в Ростове, Александр Звездин приехал в августе 1932 года в Люблино, над сталелитейном цехом не было еще крыши. Печи только строились.

Первую печь удалось пустить в ноябре. Подручный сталевара Звездин попал на выручку к отличному сталевару Филиппу Федоровичу Игнатову.

Работать тогда было трудно. Краны частенько не действовали. Заваливать шихту приходилось вручную. И клапана переводили руками.

Даже материалы сами таскали на себе с шихтового двора.

Кое-кто убежал тогда из сталелитейного, но все стойкие люди оставались. Звездин с добрым чувством вспоминает таких своих товарищей сталелитейщиков, как Кеда, Коваленко, Бодряев...

Сам он около года пробыл подручным, а затем стал сталеваром. Много лет плавил сталь, в совершенстве изучил законы поведения металла в огне и смело вторгся в пределы производственного процесса.

Звездину удалось успешно осуществить сложные эксперименты и резко превысить привычные нормы.

Когда в тридцатые годы донецкий шахтер Алексей Стаханов поставил свой знаменитый рекорд, а сталевар Макар Мазай стал выдавать скоростные тяжеловесные плавки, люблинские сталевары почувствовали, что и они могут сильно повысить производительность труда и оборудования. Звездин задумал в тоже время переходить на скоростные плавки.

До того считалось нормальным, когда сталь поспевала за пять - пять с половиной часов. Никто не испытывал особой тревоги, если плавка задерживалась на 20-30 минут... Зведин понял, что каждая потерянная минута, это потеря стали, и надо беречь время, как зеницу ока.

Он начал более тщательно подбирать шихту и точно поддерживать температурный режим хода печи. Хорошая шихта быстро плавилась. А при правильном температурном режиме шихта сильно прогревалась соразе же как заваливали ее в мартен. Это ускорило процесс расплавления... Еще при доводке стали Звездин готовил печь к очередной плавке.

Новатора поддержали руководители цеха, партийная и профсоюзная организации, и ему удалось сократить время плавки, сначала на тридцать минут, а затем и на час...

В военное время пятнадцати тонная емкость печей не обеспечивала программу выпуска изделий. А ведь тогда завод производил авиабомбы, снаряды, минные тралы и другую оборонную продукцию. Увеличить отдачу печей, повысить съем стали с квадратного метра печи - такова была неотложная задача. Требовалось отыскать, во что бы то ни стало дополнительные резервы. И так и эдак, прикидывали сталевары и решили, что не обойтись без увеличения загрузки печей, без тяжелогрузных плавок. Это был риск, но риск оправданный, и на него следовало пойти.

После долгих хлопот Звездину и его товарищам разрешили увеличить загрузку печи на три тонны. И тогда начали выплавлять восемнадцать тонн вместо пятнадцати.

Затем начались напряженные поиски возможностей ускорить процесс плавки, и тут удалось выгадать тридцать минут за счет более точного соблюдения технологии. Но Звездину этого было мало, он предложил удлинить время работы печи между ремонтами. Особенно важно было следить за подом, стенками, сводом и откосами. Нельзя спокойно дожидаться их износа, а надо своевременно его предупредить. И вот, благодаря тому, что сталевар и его подручные тщательно присматривали за печью и ухаживали за нею, мартен выдал между ремонтами 717 плавок, вместо положенных по норме 400-450.

Средне время плавки удалось сократить до четырех часов. В печь загружали теперь свыше двадцати тонн шихты...

Вскоре удалось отвоевать еще тридцать минут...

Постепенно звездинский мартен начал выдавать за смену до сорока тонн стали, и метод большегрузных плавок сталевара-новатора усвоили его ученики и последователи.

Было подсчитано, что из стали, выплавленной в мартеновских печах завода сверх плана в годы войны, можно было изготовить свыше 20 тысяч 500-килограммовых бомб.

В войну приходилось Звездину обходиться без многих привычных материалов. Прежде считали, что без предельного чугуна нельзя варить сталь. А тут - нет его, да и только. А ведь останавливать мартен никак нельзя...

И вот, начали вводить в плавку углерод не через чугун, а через уголь  
, да еще не донецкий, а подмосковный. Применили известный в металлургии карбюраторный процесс, тяжелый и хлопотливый.

Завалка длилась долго, - поскольку чугун заменялся легковесным материалом. Плавилась шихта затрудненно, так как в ней было мало углерода. Уголь всплывал на поверхность расплавленного металла, и углерод улетучивался. Огромное количество шлака и пены мешало работать.

Звездин сделал все, что справиться с трудностями карбюраторного процесса, не снижая производительности печи. Пришлось ему применить особый порядок завалки. На подину укладывал мелкий железный лом, в виде подстилки. Против каждого садочного окна давал уголь, прикрывая его мелким скрапом. Заваливал уголь при закрытом вентиляторе и спущенном шибере. Известковый камень ложился поверх покрытия.

Дальше сталевар действовал как обычно. Пенистый шлак скачивал пораньше, иногда до полного расплавления ванны. Следил, чтобы нагрев был хорошим, - от этого опадала пена и плавка шла не хуже, чем с чугуном.

В критическое время трудный карбюраторный процесс, освоенный сталеварами, крепко помог заводу...

Сталевары упорно экономики материалы и топливо. А для этого строго соблюдали установленный технологический процесс и температурные режимы. И стал Звездин экономить на каждой тонне стали 50-60 кг топлива. Израсходованную одну тонну мазута, но получил не 4,35 тонны металла, положенные по плану, а 6,5 тонн.

В бригаде Звездина было три человека. Работы им хватало с избытком, но Звездин предложил действовать на мартене вдвоем...

Тяжело им пришлось. По ночам вели плавку с наглухо закрытыми проемами, чтобы не демаскировать завод. Нередко смены затягивались... но все трудности удалось преодолеть, и бригада из двух человек справлялась с делом так, будто бы в ней трое, и даже выплавка металла стала больше, чем прежде.

Так же работали сталевары и на других печах. Первые подручные становились сталеварами, а вторые подручные первыми...

Коммунисты поддерживали Звездина. Мастер разливочного пролета коммунист Алешников не раз беседовал с ним по душам, исподволь готовя его к поступлению в партию. Парторг Попов говорил ему о ленинских чертах характера... И почувствовал сталевар, что ему пришла пора навсегда связать свою жизнь с трудной и прекрасной судьбой большевиков...

Звездин настойчиво занимался на вечернем отделении металлургического института и в тоже время продолжал ударно работать. Он постоянно завоевывал первенство в социалистическом соревновании, ему присваивалось звание лучшего сталевара. Александр Григорьевич был избран в Верховный Совет СССР.

Звездин воспитал многих молодых рабочих. Он приучил к неустанному труду и своего сына, который окончил два института и стал дипломатом... Главный метод в системе воспитания Звездина - собственный пример.

Александр Григорьевич даже на пенсии часто приходил на завод. Не спеша проходил по сталелитейному цеху, разговаривал со старыми знакомыми, присматривался к повадкам новичков...

- Люблинский ордена Ленина литейно-механический завод очень дорог мне, - говорил Александр Григорьевич. - Коллектив его, партийная организация - моя родная семья. Сколков радостей пришлось тут пережить, сколько трудностей сообща преодолеть. Я вспоминаю, как тяжко было работать когда-то, - один твой бок загорался, в то время как другой отмерзал. Работы бывало столько, что по несколько дней не выходили из цеха...

Он видел огромные улучшения в сталелитейном цехе. В самой печи свод теперь не динасовый, а хромомагнезитовый, более стойкий. Применяется естественный газ вместо мазута, - температура повышается быстрее и выпуск плавки ускоряется. Передовые клапаны действуют сейчас автоматически и вовсе не заботят сталеваров. Температура металла измеряется с помощью термопары, а раньше приходилось - на глазок.

Глядя на великолепные бытовые помещения, трудно представить себе, что когда-то в сталелитейном негде было помыться по-настоящему...

Александр Григорьевич выступал в предпраздничные дни перед школьниками старших классов, рассказывал о сложной и романтической профессии сталевара...

Страна отмечала салютами освобождение городов Красной Армии. Как только замечали рабочие и работницы, что зенитчики куда-то направляются со своими пушками, настроение поднималось: вечером предстоял салют в честь очередной победы. И такая радость охватывала людей, когда они наблюдали красочные огненное зрелище, означающее очередной шаг к полному разгрому ненавистного врага...

Каждый раз, как советские войска занимали крупные города, по всем цехам созывались митинги. Приветствуя доблестных бойцов Красной Армии, рабочие брали на себя и выполняли социалистические обязательства. После освобождения Харькова, лучшая формовщица завода Беляева обязалась увеличить выработку на 15 процентов, и сдержала слово. Когда Красная Армия заняла Киев, токарь-многостаночник Орлов обязался досрочно изготовить шток для четырехтомного штамповочного молота. Свое обязательство он выполнил в срок.

На ежедневных десятиминутных бригадных планерках перед сменой читали сводки Совинформбюро, а после них разбирали работу бригад за прошлую смену, отмечали передовиков и отстающих. Подвиги бойцов на фронте сопоставляли с тем, что удалось сделать в тылу.

С фронта, от бывших работников завода приходили вести о действиях частей и подразделений, о подвигах героев. Каждое письмо читали с жадным интересом на рабочих собраниях, и тут же составляли ответы. Агитаторы использовали эти письма, чтобы воодушевлять людей на ударный труд.

Вот пришло письмо от бывшей работницы чугунолитейного цеха Марии Анисимовны Мариной. Она была раньше стерженщицей, и работницы стержневого пролета просили Марию передать командованию ее части, что "чугунолитейщики не подкачают и будут достойны своих товарищей-фронтовиков".

Не раз поминалось на заводе доброе имя бывшего мастера обрубного пролета сталелитейного цеха Залогина. Он был вначале рядовым бойцом. Его наградили орденами Боевого Красного знамени и Красной Звезды, присвоили звание капитана. Командование прислало о нем блестящий отзыв. Каждое письмо Залогина с фронта, становилось праздником для его товарищей по цеху. Оно вносило воодушевление в их работу, помогало преодолевать любые препятствия.

Когда бывший рабочий завода Клюев сообщил в своем письме, что его подразделение истребило за короткий срок 18 вражеских самолетов, здесь детально обсуждали обязательства, которые могли взять на себя рабочие, чтобы достойно ответить героям-фронтовикам.

Многие молодые работницы переписывались с солдатами и офицерами, воодушевляли их на героическую борьбу. С фронта приходили девушкам десятки писем, в которых благодарили за добрые приветы и обещали еще беспощадней бить врага.

Формовщица Маруся Мартынова, стерженщицы Юлия Демидова и Рая Ахметова послали бойцам много хороших писем и сами получили от них немало весточек. Можно не сомневаться, что после писем девушек не один снаряд был метко выпущен по объектам врага. А работницы чугунолитейного цеха, воодушевленные воинскими подвигами своих корреспондентов, дали много сверхплановой продукции.

Каждый раз как приезжали в отпуск фронтовики, сразу же приходили к своим друзьям на завод. Многие выступали перед рабочими. Такие встречи оставляли неизгладимое впечатление.

Когда к формовщицам, обрубщикам, плавильщикам чугунолитейного цеха прибыл с фронта их товарищ по производству Бондаренко, его встретили с большой радостью. Штурман дальнебомбардировочной авиации, он поведал рабочим и работницам о трудных и увлекательных делах летчиков. Бондаренко участвовал в бомбардировках Берлина, Кенигсберга, Данцига, был дважды награжден боевыми орденами. С напряженным вниманием слушали чугунолитейщики рассказ о том, как советские бомбардировщики прорывались через мощную огневую завесу, как пикировали и сбрасывали бомбы на военные объекты противника. После его рассказа трудности чугунолитейщиков представлялись не такими уж серьезными. Все с новыми силами, с большим рвением принялись за дело.

Большое впечатление на сталелитейщиков произвело выступление участника прорыва блокады Ленинграда, бывшего рабочего этого цеха, гвардии лейтенанта Расторгуева. Со слезами на глазах слушали работницы рассказ о том, как умирали с голоду ленинградские дети, как гитлеровские стервятники обстреливали Эрмитаж, как рабочие Кировского, бывшего Путиловского, завода, под прицельным огнем немецкой артиллерии, продолжали ремонтировать такни и орудия, как на смену убитым к станкам становились все новые и новые труженики...

Пример отважных бойцов и не менее отважных тружеников фронтового тыла благотворно действовал на коллектив завода. Коммунисты сплачивали рабочих в борьбе за досрочное выполнение Постановления ГКО, за первенство в социалистическом соревновании.

Выдающееся значение в производственной жизни приобрели комсомольско-молодежные бригад, созданные в дни войны.

Перед лицом многолюдного собрания комсомольцев и молодежи в июне 1944 года инициатор создания на заводе комсомольско-молодежных бригад Рая Ахметова дала слово: в честь освобождения Бежицы

и Брянска дать 250 процентов дневного задания.

- Ответственность была очень велика, - говорила Рая. - так хотелось выполнить и перевыполнить задание! Мы расставили свои силы как можно правильней, чтобы получше использовать каждого человека.

Себе Рая взяла самую сложную операцию - изготовление питателя. Ляле Ахметовой, Нюсе Власовой и Соне Шубаевой поручили изготовлять стаканчики... Закипела дружная работа. И бригада выполнила задание на 306 процентов.

Около 600 молодых рабочих и работниц из комсомольско-молодежных бригад упорно овладевали техническими знаниями в специально организованных кружках.

Бригада молодых кокильщиков Терехова взяла на себя обязанности двух бригад. Количество людей в смене уменьшилось, а выработка увеличилась. Каждый член бригады стал обрабатывать за смену 15,7 детали вместо 11,5.

В бригаде сверловщиц Корпачевой стали втроем выполнять работу, которую раньше делали впятером. Токари Нина Плитко и Маруся Потякева обслуживали по два станка.

Девятнадцать человек из числа комсомольско-молодежных бригад наградили знаком "Почетный железнодорожник"

Заводской поэт В.Семенов писал:

Есть труд ремонтника Орлова

В разгроме немцев под Орлом,

В спор Ахметовой с Петровой

Зовется фронтовым трудом.

И в комсомольско-молодежных

С тех пор привыкли говорить,

что нет рекордов невозможных

и все рекорды можно бить.

Ты жгла Германия, так грейся,

твои дома теперь горят

И минометчики-гвардейцы

И нам спасибо говорят.

Страна же судит без пристрастья,

Страна меняет нам заказ.

И снова запасные части

С пристрастьем требует от нас.

1944 год показал, что Суворовское правило воевать гн числом, а умением полностью относится и к работникам завода.

На том же оборудовании, с меньшим количеством людей, выпуск запасных частей для транспорта удалось значительно увеличить. По отдельным номенклатурам достигли довоенной производительности труда...

Долго не мог завод преодолеть отставания по производству колесных пар. Беда была в том, что некоторые командиры считали невозможным выполнять план с наличным составом рабочих. Один доказывал:

- Ведь только стружку убирало до войны восемь человек.

Эти настроения удалось преодолеть и "неразрешимую" проблему успешно решить.

Если в октябре 1943 года завод выпустил 16 колесных пар, то в том же месяце 1944 года изготовил 400.

До войны домкраты выпускал целый пролет в механосборочном цехе и группа рабочих в механическом. А в 1944 году с выпуском домкратов справлялась небольшая группа рабочих механосборочного и механического цеха.

Сталевары выдавали плавку за 4,5 часа вместо 5,5. Почти все выдерживали график и даже перекрывали его. Мартеновцы обратились ко всему коллективу завода с призывом превратить декабрь - заключительный месяц года - в месяц наивысшей производительности труда.

1944 год был для коллектива завода годом упорной борьбы за наращивание мощностей, за увеличение выпуска продукции, за повышение производительности труда.

Государственный план из месяца в месяц перевыполнялся. Годовую программу завершили к 25 ноября.

Производственному успеху способствовало то, что удалось улучшить технологию производства, внедрить более совершенную оснастку.

В чугунолитейном цехе, на участке сборки букс теперь действовал конвейер.

Новогодними подарками стахановцев были тысячи и тысячи запасных частей для железнодорожного транспорта.

В начале 1945 года в сталелитейном цехе полностью механизировали участок мелкой машинной формовки. Подвесной конвейер транспортировал к станкам свободные формы, пневматические толкатели подавали формы на станки и дальше - на заливку и выбивку. Тяжелый ручной труд был здесь полностью устранен.

Одновременно с реконструкцией пролета полностью заменили всю технологическую оснастку более совершенной. Новая техника на тяжелом участке, где прежде могли работать только мужчины, дала большой эффект. То, что прежде считалось рекордом, стало повседневным явлением. Съем со станков увеличился в 2,5 раза, брак сократился вдвое, число рабочих уменьшилось на 48 процентов, а выпуск мелкого стального литья вырос в 4,5 раза.

Если до войны бригада формовщиков-мужчин добивалась 200-220 съемов со станка, то в конце войны лучшие формовщицы Бубенцова и Смирнова за 8- часовую смену выдавали до 460 съемов.

Экономический эффект только за первый год работы в условиях механизации составил 770 тысяч рублей. За 13 месяцев полностью окупились затраты на механизацию.

В том, что на формовке в чугунолитейном цехе, производительность труда повысилась на 50 процентов, а на обработке и сборке букс - в три раза в сравнении с лучшими показателями довоенного периода, большое значение имело то, что был организован поток на обработке и сборке букс, механизирован труд формовщиков, улучшена технология изготовления стрежней, механизирована выбивка.

Такие сдвиги были не исключением в литейных цехах, а довольно типичным явлением. Удалось сделать первые шаги к полной механизации наиболее трудоемких участком литейных цехов.

Коллектив инженеров, технологов, конструкторов завода явился пионером внедрения в сталелитейное производство такой механизации, как конвейеры на формовке, обработка и дробометная очистка литья.

Вся огромная работа, которая была проделана, когда проектировалась, создавалась и внедрялась новая техниками проходила при постоянном внимании и поддержке партийной организации завода.

Миллионы вложенные в механизацию за короткое время не только окупились, но и дали государству немало прибыли.

Начинался новый этап в жизни Люблинского литейно-механического завода.

За годы войны коллектив 14 раз завоевывал своим доблестным трудом знамя Государственного Комитета Обороны, - оно оставлено в коллективе на вечное хранение. Девять раз коллектив был удостоен знамени Наркомата и ЦК профсоюза.

ЛЮБЛИНЦЫ НА ВОЙНЕ

Отважно сражались на фронтах те работники завода, что сменили рабочий инструмент на винтовку, пулемет, пушку, так что сели за штурвал самолетов, стали командирами и башенными стрелками танков.

Еще в первые недели войны многие люблинцы подали заявление с просьбой зачислить их в Красную Армию, как добровольцев.

В то время секретарем парткома был Петр Струев - человек настойчивый и самоотверженный. В самом начале войны он подал заявление, чтобы его послали на фронт- Товарищ Струев, - обратились в нему в горкоме партии. - Работа ваша на заводе так же важна, как и работа политработника на фронте.

- Я это знаю, - ответил Струев, - но лично я должен быть в рядах сражающихся с оружием в руках.

Струев ушел на фронт добровольцем, отличился в боях и погиб смертью храбрых.

Партийная организация завода вместе с Люблинским горкомом партии начала формировать Люблинский батальон. Секретарь горкома Д.Н.Яковлев, заведующий орготделом И.П.Антонов, военком Н.Е.Ершов много работали, комплектуя это славное подразделение.

Рабочие отказывались от брони. В батальон вступали офицеры и солдаты запаса, коммунисты, комсомольцы и беспартийные патриоты.

Командиром батальона стал капитан запаса Владимир Константинович Тупицын - начальник финансового отдела завода., а командиром одной из рот назначили Аркадия Пахомова, председателя заводского добровольного общества "Осоавиахима".

"Люблинский батальон", как его называли в полку и в дивизии, на 90 процентов состоял из добровольцев завода. Дальнейшее его формирование происходило в здании 49-й школы. Там началась боевая и политическая подготовка.

Костяк его образовали рабочие-коммунисты и комсомольцы, закаленные в преодолении трудностей, воспитанные в социалистическом соревновании, в стахановском движении, в ударничестве. Они пользовались всеми благами, предоставленными советскими людям нашей Конституцией, привыкли к крепкой сознательной дисциплине, к индустриальному порядку, к точному владению инструментом. Многие к этому времени прошли срочную службу в рядах РККА, допризывную подготовку, сдали нормы на значки ГТО и "Ворошиловский стрелок". Это было надежное воинское подразделение. В действиях представителей рабочего класса на войне были свои особенности, присущие именно ведущему классу нашего общества, авангарду советского народа. Известны по литературе и кино такие произведения, как "Особое подразделение" и "Ижорский батальон". В том же ряду и наш Люблинский батальон, хотя воевать ему довелось недолго, орденами и медалями его бойцов не успели наградить, большинство из них погибло в неравном бою.

5 июля на рассвете батальон подняли по тревоге и направили под Смоленск.

Находясь в третьем эшелоне, Люблинский батальон пополнялся, совершенствовал боевое мастерство, накапливал боеприпасы, вооружение. Подразделению был придан артиллерийский дивизион.

Завод непрерывно поддерживал связь со своим подразделением. Письма из батальона зачитывались на собраниях в цехах и отделах: ответные письма из коллективов, где раньше работали бойцы и командиры, воодушевляли людей.

К середине августа 1941 года Люблинский батальон находился в Смоленской области в районе деревень Буда - Сабуровка - Сутоки. Он входил в состав 2-ого полка (командир - М.И.Лещинский) 17 дивизии народного ополчения Москворецкого района столицы (впоследствии 17-я гвардейская Бобруйская стрелковая дивизия).

Личный ее состав - рабочие столичных заводов и фабрик, студенты института имени Плеханова. Все - добровольцы.

В подразделениях дивизии бойцов учили бороться с танками, вести штыковой бой, метать гранаты, ползать по-пластунски, рыть траншеи и окопы, оборудовать доты...

Бои шли под Ельней, фронт приближался к оборонительным позициям дивизии.

В сентябре в соединение приехал с большой группой офицеров командующий артиллерией Красной Армии генерал Н.Н.Воронов, несколько дней он знакомился с боевой готовностью дивизии.

Командиры полков и батальонов побывали в частях 43-ой армии, которые вели бои с гитлеровскими ордами, увидели своими глазами, как храбро и искусно сражается одна из Сибирских стрелковых дивизий.

Много энергии и труда вложили в строительство обороны на участке Люблинского батальона комбат В.Тупицын, начштаба батальона И.Бирюков, командиры рот А.Пахомов и И.Сорокин. При подразделении удалось создать и хорошо обучить взвод истребителей танков.

Кадровые части Красной Армии под натиском противника отходили на новые оборонительные рубежи. Перед 17-ой стрелковой дивизией была поставлена задача: заняв оборону в районе Спас-Деменска - Буды, пропустить через себя кадровые части армии и обеспечить намеченную ими перегруппировку.

Гитлеровцы наступали под прикрытием многих танков. Основной удар, как и следовало ожидать, враг направил вдоль шоссе. Этот участок оборонял 3-й батальон полка (Люблинский).

Командир 2-ого полка подтянул к этому участку свой резерв и сосредоточил здесь противотанковые пушки. По распоряжению заместителя командира дивизии И.С.Кувшинова сюда же перебросили дивизионную артиллерию.

Две фронтовые дивизии - немецкая и румынская, - поддержанные многими танками, двигались на Спас-Деменск.

Батальон основательно зарылся в землю. Все ориентиры впереди были пристреляны из пулеметов.

В конце сентября 1941 года началась особенно ожесточенные бои. Люблинский батальон занимал позиции на 309-м километре старого Варшавского шоссе, до хутора Смородинка, села Любунь Спас-Деменского района Смоленской области.

Танки с десантом на броне, а вслед за ними пехота противника, попытались взять позиции батальона с ходу. Эту немецкую дивизию, как выяснилось позже, перебросили из Франции. По приказу с командного пункта люблинцы открыли сокрушительный огонь из всех видов оружия. По бронированным машинам били орудия прямой наводки.

Противотанковые пушки и дивизионная артиллерия подбили три вражеских танка. Пять танков противника подорвались на минных полях. А затем, когда другие бронированные машины все же сумели подойти вплотную к линии нашей обороны, бойцы Люблинского батальона подожгли еще два танка бутылками с зажигательной смесью.

И в последующие дни фашисты атаковали позиции Люблинского батальона, но отбрасывались на исходные позиции. Наши артиллеристы расстреливали в упор вражеские бронированные машины и живую силу противника.

На участке фронта, где действовал люблинский батальон, было мало советских бронетанковых сил в авиации, которые могли бы помочь пехоте. Поэтому е приходилось особенно трудно.

Гитлеровец, взятый в плен бывшим люблинским фабзаковцев электросварщиком Александром Тарасовым, был очень удивлен, узнав на допросе, что оборону здесь держат московские рабочие. И рассказал, что немецкие офицеры, встретив упорное сопротивление, недоумевали, что за части дерутся здесь. Недаром висели над дивизией немецкие разведывательные самолеты.

Только наступившая темнота прекратила бой. Всех раненых люблинцев отправили в безопасное место. Этим занималась Таня Потапова, командир санитарного взвода, бывшая сотрудница заводской поликлиники.

На второй день немцы усилили обстрел позиций батальона и снова бросили в атаку пехоту. Бойцы - люблинцы снова встретили гитлеровцев сокрушительным огнем.

Понесли большие потери и сами люблинцы. Осложнялась доставка боеприпасов и продовольствия, потому что позади уже нее было каких-либо воинских частей. Батальон отбивал ожесточенные атаки наседавшего противника, удерживая свои позиции. Так продолжалось несколько дней.

5 октября гитлеровцы обрушили на окоп люблинцев десятки тонн авиабомб. Самолеты противника расстреливали бойцов с бреющего полета...

Вслед за налетами авиации следовали новые и новые танковые атаки.

До некоторых пор существовало мнение, что острый кризис, угрожавший безопасности столицы, возник вот второй половине октябре. Сейчас же в "Истории Великой Отечественной войны" так говорится о трагическом и героическом дне 5 октября 1941 года:

"В результате окружения противником значительных сил Западного и Резервного фронтов в районе Вязьмы и части сил Брянского фронта южнее Брянска, на подступах к Москве создалась крайне опасная обстановка. Москва совершенно неожиданно оказалась под непосредственным ударом врага. К моменту прорыва немецких танковых соединений через вяземский рубеж на всем пространстве до Можайской линии обороны не было ни промежуточных оборонительных сооружений, ни войск, способных задержать наступление рвавшихся к Москве танковых групп противника".

В 12 часов дня 5 октября 1941 года дивизионному комиссару К.Ф.Телегину, члену Военного Совета Московского военного округа, позвонил командующий воздушными силами округа полковник Сбытов и сообщил, что на подходе к Юхнову движется от Рославля колонна немецких танков, за танками следует мотопехота...

В 12 часов 40 минут Телегину стало известно, что фашисты уже входят в Юхнов. Была произведена авиаразведка; после нее военные училища, академии, части гарнизона Москвы получили приказ выслать отряды к Юхнову. Первыми такой приказ получили подольские курсанты.

И вот этих ребят, чьи щеки еще не знали прикосновения бритвы, и увидели бойцы Люблинского батальона рядом с собой. Они вместе отражали беспощадные удары врага...

Батальон по прежнему занимал позиции на 309-м километре Варшавского шоссе, у села Любунь. За несколько дней боев потери были огромные, подразделения насчитывали не более 40 человек, боеприпасы были на исходе...

Бой велся уже в тылу советских войск. Помощи ждать было неоткуда, однако люблинцы знали, что задерживая врага, они помогают Резервному фронту под столицей подготовиться к решающему сражению.

Но, "сила солому ломит". Вражеским танкам удалось прорваться на Варшавское шоссе. Наши потери становились все большими. Особенно много солдат выбыло из строя 9-ой роты, где командиром был А.Пахомов. Рома держала оборону по реке Каменец у самого Варшавского шоссе.

Поздно ночью, когда утих бой, капитан Тупицын собрал оставшихся в живых солдат и офицеров, и отдал приказ, отходить и выносить с поля боя раненых товарищей.

Противник ожесточенно обстреливал обескровленный батальон трассирующими снарядами и снова бросил на него танки.

Командир батальона отобрал десяток бойцов и вместе с ними решил задержать врага, прикрывая отход батальона. Вскоре, отходившие бойцы услышали за спиной взрывы гранат. Танки были остановлены.

Только двое из десяти, оставшихся для прикрытия отхода, возвратились в строй. Они рассказали, как погибли их товарищи и командир батальона капитан Тупицын...

Малочисленная группа люблинцев стала выходить из окружения, чтобы соединиться с частями красной Армии. Некоторым это удалось, иные погибли в бою, кто пропал без вести или попал в плен.

Среди погибших смертью храбрых, был скромный бухгалтер ремонтно-механического цеха Муравьев, отдал жизнь за Родину и командир 9-ой роты Пахомов.

Батальон сыграл свою роль в том, что враг был остановлен на подступах к столице, обескровлен и измотан, а позднее, отброшен от Москвы и разгромлен.

До кона выполнили свой долг и подольские курсанты.

Противник был задержан на шесть суток. Это позволило подтянуть резервы Главного Командования, сформировать несколько танковых, минометных и артиллерийских частей, а также перегруппировать силы фронта.

Люблинцы, оставшиеся навеки на вздыбленных авиабомбами, вспоротых снарядами и прошитых пулями подмосковных рубежах, знали, что позади них Москва, их семьи, их дом, знали, что они защищают подступы к столице. Эти рубежи стали главными и последними рубежами их жизни.

Люблинский батальон остался жить в составе 17-й Бобруйской гвардейской дивизии.

В канун 30-летия Победы на 309 -м километре Варшавского шоссе воздвигнут красивый памятник. На живописном пригорке, на монументальной пятиконечной звезде установлена огромная солдатская каска. На чугунном плите - памятная надпись от имени коллектива завода, отдающего должное бессметному подвигу героического люблинского батальона.

Тысячи люблинцев защищали Родину с оружием в руках, часть их погибла смертью храбрых, защищая Москву и сражаясь на других рубежах Отечества. Многие стали Героями Советского Союза, кавалерами многих орденов.

Ранней весной 1952 года при вспашке залежной земли трактористы Ново-Усманского колхоза обнаружили несколько рваных металлических обломков. - От самолета, - сказал один из механизаторов, участник Великой Отечественной войны. - Давайте после смены поглубже вскопаем землю на этом месте...

На глубине около дух метров трактористы нашли авиационный мотор, орден Красного Знамени, останки человека и вкладную книжку № 137607.

Первые буквы фамилии летчика не сохранились, читалось только "...деев Александр Федорович..."

Вскоре установили фамилию летчика - Авдеев.

Майор запаса А.Журавлев стал разыскивать материалы о подвиге летчика Авдеева. Встретился с сестрами и братьями героя. С фотографии смотрел на него стройный, подтянутый, широкоплечий парень, словно вылитый из металла.

В 1917 году в семье крестьянина-бедняка села Большая Талинка, Платоновского района Тамбовской губернии родился сын Александр. Когда мальчику было полтора года, скончалась его мать. Отец мальчика Федор Андреевич с детьми переехал в Люблино...

Саша учился в школе, переходил из класса в класс только с отличными оценками. В 1933 году, окончив семилетку, а затем ФЗУ, поступил слесарем в механический цех Люблинского литейно-механического завода.

В долгие летние вечера Саша занимался в аэроклубе. Его приняли в комсомол.

В 1937 году Авдеев поступил в школу пилотов, а в начале 1938 года в заводской многотиражке появилась заметка "Я - летчик", написанная Александром Авдеевым.

"Без отрыва от производства я закончил планерную школу и школу летчиков. В прошлом году уже самостоятельно управлял самолетом. На достигнутом я не остановился. И вот недавно, закончил школу инструкторов-летчиков.

Мне 20 лет. Меня воспитал ленинский комсомол. Я - сын крестьянина - освоил авиационную технику. Моя жизнь принадлежит социалистической Родине. В любую минуту я буду грудью защищать от врага нашу страну".

На левом рукаве его гимнастерки появился знак летчика ВВС.

Молодого пилота направили в Ленинградский военный округ. В 1939-1940 годах Авдеев участвовал в боях с белофиннами.

Военная гроза 1941 года застала его на Ленинградском фронте. Его назначили командиром эскадрильи истребительного авиаполка.

19 июля 1941 года в голубое ленинградское небо поднялась четверка ястребков под командованием старшего лейтенанта Александра Авдеева. Набрав две тысячи метров, он увидел идущие с юго-запада многочисленные силуэты вражеских машин.

"Многовато", - подумал Саша и передал по радио:

- Атакуем бомбардировщиков все вместе!

Развернул в сторону вражеских самолетов и стал пикировать на ведущую четверку "Юнкерсов"... Он упорно шел на сближение с ведущим "Юнкерсом". В оптическом прицеле все увеличивался силуэт бомбардировщика.

После первой очереди задымил правый мотор вражеской машины, а потом темные языки пламени лизнули желтый крест на плоскости...

Внезапно самолет Александра вздрогнул, затрясся... В кабине пахнуло горелой резиной... Он развернул самолет в сторону своих войск и осмотрелся. Через секунду увидел, как слева по капоту мотора потекли голубоватые струйки огня. Саша бросил самолет вправо, потом влево, чтобы сбить пламя, но безрезультатно... Пилот задыхался от дыма...

Резко пружинив, оттолкнулся от сиденья и покинул горящий факел самолета... Немного пролетел затяжным прыжком и раскрыл парашют...

Через месяц, едва подлечив тяжелые ожоги, снова громил врага под Ленинградом. Особенно отличился в разведке и в штурмовке вражеских позиций.

23 сентября 1941 года эскадрилья Авдеева, выполняя задание по разведке, обнаружила в районе города Пушкина две артиллерийские батареи противника, - они вели огонь по нашим частям, мешая им продвигаться.

- В атаку на батареи, за мной! - скомандовал Авдеев.

Восемь самолетов, заходя с разных направлений, сбросили бомбовой груз на немецкие пушки... на батареях взметнулись огненные смерчи...

5 октября 1941 года в районе станции Мга Авдеев с напарником вел разведку войск противника. Неожиданно обнаружил в воздухе пять самолетов "ХЕ-113". Смело вступив в нравный бой, Александр атаковал одного из пиратов и сбил его короткой очередью. В это время четыре неприятельские машины напали на напарника Авдеева, младшего лейтенанта Николая Лебедева. Младшему лейтенанту грозила гибель. Огнем своих пушек Авдеев отогнал "Хейнкелей" от напарника, и, охраняя друга, привел его на аэродром...

1 декабря 1941 года Александр Авдеев со своими ястребками вылетел на розыск дальнобойной артиллерии противника, обстреливавшей Ленинград. Он зорко всматривался в план местности, шарил глазами по опушкам, берегам речушек, окраинам населенных пунктов. Внезапно его взор привлекала черно-серая, бесснежная поляна в густом лесу. На ней были подозрительные следы...

Александр передал:

- Прикройте, я сфотографирую.

Установил постоянную скорость полета, строго лег на курс и включил фотоаппарат.

Фотоснимки подтвердили: да, это позиция дальнобойной артиллерии врага.

Вскоре она замолчала навсегда.

Указом Президиума Верховного Совета СССР от 3 декабря 1941 года командир эскадрильи старший лейтенант А.Ф.Авдеев был награжден орденом Красного Знамени.

1 декабря 1941 года он вылетел на разведку войск противника. Солнце было скрыто густыми облаками, падал снег. Видимость по горизонту - не более пятисот метров; под крылом самолета неслись бесконечные лесные массивы.

Вскоре он обнаружил сплошное движение автомашин врага и атаковал их, открыв пулеметно-пушечный огонь. Вспыхнула и взорвалась автоцистерна. Налетая одна на другую, машины валились в кюветы...

В первый день нового 1942 года, в районе г.Красногвардейска, Авдееву удалось сбить "Мессершмитт". После этого он вывел свою группу на аэродром врага, сфотографировал самолеты...Вскоре по вражескому аэродрому был нанесен бомбовый удар.

На Ленинградском фронте, в самый трудный и сложный боевой обстановке, военное счастье сопутствовало Авдееву.

12 августа 1942 года , уже на Воронежском фронте, в районе Новой Усмани он участвовал в жестоком воздушном бою. Увидев впереди себя самолет "Фокке-Вульф", Авдеев пошел в атаку, на таран. Он видел, как в прицеле увеличивается вражеский самолет...Раздался скрежет и треск металла...

Славного сокола помнят и чтят люблинцы. Работницы приносят к его памятнику живые цветы. Мемориальная доска в механическом цехе всегда напоминает молодым рабочим о доблестной жизни и бесстрашной смерти их старшего товарища, рабочего Люблинского литейно-механического завода. Бригада коммунистического труда имени Александра Авдеева - одна из лучших бригад механического цеха.

Указом Президиума Верховного Совета СССР от 1 февраля 1943 года Александру Авдееву посмертно присвоено высокое звание Героя Советского Союза.

Будущий Герой Советского Союза Михаил Судаков пришел ан Люблинский завод после окончания школы ФЗУ, в начале 30-ых годов. Его направили в ремонтно-механический цех. В бригаде скоростного ремонта Михаил, как слесарь, быстро занял достойное место. Его избрали организатором военной работы среди молодежи. После смены он увлеченно занимался в аэроклубе, летал на планере. В конце 1939 года Судаков ушел в армию, а в 1941 году, когда на Советскую землю хлынули фашистские полчища, почтовая связь с Михаилом оборвалась...

Наконец-то, долгожданное письмо прибыло. Михаил сообщал, что был в окружении, но вышел из него на своем танке. Был ранен на Украине, но рана была пустяковая и сейчас он снова сражается против гитлеровцев, громит их живую силу технику.

Письма стали приходить одно за другим. Михаил интересовался жизнью в тылу, спрашивал, как работают и живут его товарищ по цеху. А о себе чуть-чуть6 "Жив, не беспокойтесь". Потом - снова ни одной строчки...

Совсем неожиданно, возвращаясь из госпиталя, Михаил побывал дома - в танковом шлеме и в комбинезоне. Через неделю уехал на фронт.

В сентябре 1942 года выслал домой денежный аттестат и написал, что стал лейтенантом.

"Папа, прошу сообщить, кто из моих знакомых остался в цехе? - спрашивал Судаков, - как они работают?.. Был в жарких боях, но не получил ни одной царапины... Только очень жаль погибших товарищей".

И в другом письме:

"Папа, я уже участвовал в боях, легко был ранен. Сердце полно ненависти к врагу. Узнал тяжелую для нас весть, погиб мой брат и сын твой - Анатолий. Буду мстить за брата, за всех, кто честно сложил голову в боях с захватчиками".

В 1943 году Михаила Судакова приняли в партию. Это было 20 июля, перед боем. Партийная комиссия собралась на опушке леса. Неподалеку рвались снаряды. В своем заявлении Судаков писал: "идя в бой, хочу коммунистом сражаться против немецко-фашистских захватчиков. Буду драться, не жалея ни сил, ни крови, ни самой жизни".

В том бою он действовал особенно отважно и искусно, и это было оценено командованием. Его наградили орденом "Отечественной войны" 2-й степени и присвоили звание старшего лейтенанта...

В составленном позже наградном листе скупо сообщалось о его боевой деятельности:

"25- 29 декабря 1943 года взвод гвардии старшего лейтенанта Судакова у железной дороги Смоленск - Витебск и на шоссе Витебск - Орша уничтожил 10 противотанковых орудий врага, 16 автомашин с военными грузами, 40 пулеметных точек, 6 минометов, 2 самоходки и более 150 гитлеровских солдат и офицеров".

А 30 декабря Михаил Судаков вел свой последний бой, хотя у командования и оставалась надежда, что замечательный танкист продолжит воевать. В своем письме отцу героя Павлу Гавриловичу Судакову командир полка писал:

"Дорогой Павел Гаврилович, большое спасибо вам, отцу, воспитавшему сына-героя. В бою, в котором мы участвовали, ваш сын проявил умение сражаться с врагами, отвагу. На своем танке он уничтожил много фашистов. В жарких боях Михаил был ранен и отправлен в госпиталь. Ранение не особо опасное. За геройский подвиг его представили к званию Героя Советского Союза".

Выбить немцев из Лиозно - таков был приказ.

Удар наносило наше танковое подразделение. Одной из "тридцатьчетверок" командовал гвардии старший лейтенант Михаил Судаков, к этому времени награжденный орденом Красного Знамени и отечественной войны. Танк его устремился вперед. Первым снарядом подбита головная машина противника, через несколько минут загорелась другая.

Остальные танки немцев повернули обратно. В бегство бросилась и вражеская пехота. Поливая немцев огнем, Михаил Судаков, устремился вперед... Всего в том бою было подбито 20 вражеских танков.

Однако, немецкий снаряд ударил в машину Судакова... Михаил пытался выбраться из подбитого танка, но второй снаряд попал в башню, и танкиста тяжело ранило осколком.

Первую перевязку он сделал себе сам... Боевые друзья надеялись, что их славный товарищ по танковой части выздоровеет, но рана его оказалась смертельной. Он умер в госпитале. Звание Героя Советского Союза было присвоено Михаилу Судакову посмертно.

20 октября 1944 года отец Михаила получил на хранение грамоту Президиума Верховного Совета СССР,

Танкисты 2-й гвардейской Краснознаменной танковой дивизии поклялись отомстить за него, и свою клятву сдержали.

В танковом подразделении, где служил Михаил, во время вечерней поверки, громко произносится: "Герой советского Союза, старший лейтенант Судаков!" и правофланговый отвечает: "Пал смертью храбрых в боях за Родину!"

В деревне Лиозно бесстрашному танкисту Михаилу Судакову воздвигнут памятник. Светлое его имя присвоено пионерской дружине школы № 1142 Ждановского района. Помнят и чтут его память в цехах нашего завода, откуда он ушел на фронт. Одна из улиц в Люблино, где прошли его детство и юность, переименована в улицу Судакова.

В конце 1973 года в книге А.Г.Федорова "Судьбою стало небо", изданной "Московским рабочим", люблинцев заинтересовала глава "По следам давней фотографии". В ней шла речь о Герое Советского Союза Иване Голубине. И раньше приходилось читать об этом боевом соколе, одном из героев битвы под Москвой. О нем вспоминал генерал К.Ф.Телегин в своих мемуарах:

"К моменту нашего контрнаступления на его счету уже было десять сбитых самолетов врага. Удары его были стремительны, маневры отличались высоким классом мастерства, огнь пулеметов и пушек неотразим...

В новой книге впервые упоминалось о том, что Иван Голубин - воспитанник завода МОЖЕРЕЗ. На мемориальной стеле, воздвигнутой и проходной завода в память о бывших работниках предприятия, павших смертью храбрых, не оказалось этой фамилии. Не значилась она и в списках личного состава предприятия.

Вскоре удалось выяснить, то в архиве Министерства Обороны СССР есть фонд 16-го истребительного авиационного полка 6-го истребительного авиационного корпуса противовоздушной обороны г. Москвы, в котором есть личное дело Голубина.

И вот оно перед сотрудниками завода...

С 1928 по 1935 год Иван учился в неполной средней школе села Троицкое Чернского района Тульской области...

Село Троицкое расположено на двух берегах реки - Филиной Зуши. В летние месяцы школьник Ваня, не покладая рук, трудился в поле, а когда выпадал свободный час, плавал и нырял в прозрачной воде или лежал на зеленом берегу, пристально вглядываясь в небесную синь, быть может мечтая о своем будущем.

В редакции "Заводской правды" пришло письмо из села Троицкое, где жил Иван Филиппович в годы детства и юности, о том, что он учился хорошо, много читал и тогда уже мечтал стать летчиком.

Окончив школу, Иван работал в местной газете, но его влекла к себе техника, моторы, машины. Вскоре он уехал в столицу, попал в Люблино. Здесь учился в школе ФЗО при Люблинском литейно-механическом заводе. Весной 1938 года стал шофером. По вечерам увлеченно занимался в аэроклубе Железнодорожного района, а вначале 1939-го поступил в Борисоглебскую авиационную школу имени В.П.Чкалова.

С 5 ноября 1939 года Иван Голубин - младший лейтенант авиационного истребительного полка...

И вот он уже в действующей армии. Вместе с ним служат летчики Иван Заболотный и Иван Шумилов. Три Ивана - близкие боевые друзья. Бывший студент ИФЛИ, красноармеец Константин Столяров написал стихотворение "Три Ивана - сокола". Начинается оно с такого четверостишия:

Служили три сокола в нашем

полку.

И каждого звали Иван.

Любили Москву больше

жизни своей

И синих небес океан...

В октябрьские дни битвы за Москву Голубин вступил в ряды партии. 24 октября 1941 года он впервые вылетел на боевое задание в шестерке истребителей. Им навстречу шли двенадцать вражеских бомбардировщиков и шесть истребителей. Голубин боевым разворотом ушел в облака, и вынырнув из них, атаковал один из бомбардировщиков, поджег его, а затем преследовал, пока тот не врезался в землю.

На другой день молодой летчик снова участвовал в воздушном бою и спас своего командира тем, что отвлек на себя огонь стервятников.

Потом он довольно долго занимался штурмовкой вражеских боевых колонн. Одна из таких штурмовых едва не стоила ему жизням.

Вот как рассказывает об этом А.Г.Федоров:

"Это было в районе Можайска. Тогда Голубин "проутюжил" вытянувшуюся на километр колонну противника, но вскоре на него обрушилось тринадцать "Мессершмиттов".

Голубин пытался маневрировать, чтобы не дать противнику вести прицельный огонь. И не только маневрировал, но и сбил двух стервятников. Однако и сам был ранен в лицо и вынужден был выброситься из горящего самолета.

Боевой сокол оказался на территории, оккупированной врагом. Укрылся в землянке, где ютились колхозники. Несколько дней они кормили и лечили Голубина, а потом, наши разведчики, помогли попавшему в беду летчику возвратиться в родной полк. Там его считали погибшим. Встреча была исключительно радостной и душевной".

Едва отдохнув, Голубин снова стал совершать боевые вылеты. Он стал первым летчиком, сбившим за один день в небе Подмосковья четырех гитлеровских стервятников. Голубин вызывал восхищение у испытанных ассов, а летная молодежь настойчиво изучала его боевой опыт.

Однажды вечером, когда в эскадрилье подводились итоги боевого дня, Иван Голубин так говорил о мастерстве военного летчика:

- Чтобы достичь победы, нужно мастерство, нужно отлично знать врага, его повадки, уметь трезво и быстро оценить его силы, вовремя разгадать его коварные уловки. Но это не все. Нужно отлично владеть огневыми средствами своего самолета...

4 марта 1942 года Ивану Федоровичу Голубину присвоено звание Героя Советского Союза... а 1 ноября 1942 года капитан Голубин погиб в неравном бою, выполняя ответственное задание командования.

До 197 года не числился этот отважный сын народа в славной семье Героев Советского Союза, бывших рабочих Люблинского ордена Ленина литейно-механического завода. А после того, как обо всем, что здесь рассказано, узнал коллектив, было решено:

- Зачислить Ивана Филипповича Голубина навечно в списки личного состава предприятия;

- пометить его имя на памятную стелу;

- установить на здании автобазы мемориальную доску с барельефом героя.

И в день 30-летия Победы все увидели славную фамилию на стеле и мраморной барельеф героя на здании автобазы.

Двадцать лет Петр Васильевич Базанов стал Героем Советского Союза, в тридцать - полковником, а в сорок - генералом и заслуженным военным летчиком. Юность его была крылатой. Молодость провел он в боевых полетах. В послевоенные годы Базанов закончил военно-воздушную академию. Одним из первых он освоил новый реактивный самолет. В 70-е годы Петр Васильевич твердо держал штурвал ракетоносца, и не было такой цели, которую он не смог бы поразить.

На Люблинский литейно-механический завод Петр Базанов пришел, когда ему исполнилось шестнадцать лет. Здесь он окончил школу ФЗУ и получил квалификацию слесаря-инструментальщика.

Вскоре его приняли в комсомол и дали первое комсомольское поручение: организовать кружок авиамоделирования. Он побывал в аэроклубе, где зачарованно наблюдал за тем, как один за другим поднимались в небо самолеты.

- Все пилоты этих самолетов, - сказал инструктор аэроклуба Петру, - трудятся на фабриках и заводах, а в свободное от работы время учатся летному делу...

И решил Базанов стать летчиком...

Быстро пролетели напряженные дни учебы в летной школе. Осталась позади инструкторская служба в родном училище. Началась война...

Шел последний месяц 1942 года. Советские войска громили окруженную группировку фашистских войск в районе Сталинграда. Днем и ночью не утихали бои на Волге. Мощное кольцо советских войск все крепче сжимало гитлеровцев.

Над аэродромом едва брезжил рассвет. Ветер перекатывал столб снежной пыли по широкому полю, находясь на боевом дежурстве, Базанов всматривался в синеву предутреннего неба. На аэродроме была непривычная тишина.

Внезапно зеленая ракета, посланная с командного пункта, словно встряхнула сержанта Базанова. Техник-лейтенант Степанов поднял руку... Прямо над аэродромом шел вражеский бомбардировщик...

Базанов стремительно запустил мотор. Взлет... крен шасси на себя.. в атаку на гитлеровца!

Короткая очередь. Фашист стал отстреливаться, но вторая огненная струя, посланная Петром, прошили мотор "Юнкерса". Бомбардировщик вспыхнул и, накреняясь, врезался в землю. В полутора километрах от аэродрома раздался взрыв, черный столб огня и дыма взметнулся к небу.

Это был первый успех Петра Базанова.

В другой раз Базанов получил задание: в группе "Лавочкиных" вылететь на перехват "Юнкерсов", доставляющих продовольствие и боеприпасы немецкой группировке, окруженной в районе Сталинграда...

Базанов увидел армаду транспортных самолетов "Ю-52" - они шли на большой высоте... Не теряя ни минуты, "Лавочкины" делают горку, чтобы выбрать выгодную позицию для атаки. Выбрал для себя цель и Базанов.

Отчетливо видна черная змеиная свастика. Рука сжимает гашетку, и огненная трасса из пушек и пулеметов пробивает "Юнкерса". Самолет врага свалился на крыло и, окутанный дымом, пошел к земле.

От меткого огня "Лавочкиных" запылал факелом

Еще один "Юнкерс". Поспешно сбросив груз, остальные гитлеровцы повернули обратно.

Без единой потери наши соколы вернулись на базу.

Однажды летчики Базанов и Васулин с ходу врезались в группу "Юнкерсов", направлявшихся к переднему краю наших войск. Гитлеровцы бросились врассыпную. Базанов атаковал отставшего от группы. Гитлеровский летчик попытался маневрировать, чтобы поймать краснозвездный истребитель в ловушку, но это не удалось. Улучив момент, когда "Юнкерс" на какое-то мгновение завис в воздухе, Базанов выпустил по нему длинную очередь. Огненная трасса пронзила левый мотор бомбардировщика. Вторая очередь пришлась по его центроплану. "Юнкерс" загорелся и, разваливаясь в воздухе, стал падать.

Напарник Базанова, воспользовался замешательством врага и расстрелял вторую немецкую машину.

Дерзкие атаки, смелые маневры гвардейцев сорвали замысел гитлеровцев. Четверка фашистов, освободилась от бомбового груза, покинула поле боя.

Спустя некоторое время, вылетев на перехват вражеских бомбардировщиков, Базанов в одном из боев уничтожил два самолета противника.

Вскоре коммунисты приняли его в партию. За боевое мастерство и успешное выполнение боевых заданий командования ему присвоили воинское звание - гвардии лейтенант...

Прикрывая наши войска на Северокавказском фронте, Базанов вылетел с четверкой "Лавочкиных". Летчики заметили группу вражеских бомбардировщиков в сопровождении "Мессершмиттов" и стремительно их атаковали. Первая прицельная очередь точно пробила камуфлированное брюхо "Юнкерса". В это время гитлеровский летчик попытался зайти в хвост к ведущему группу "Лавочкину", но Базанов совершил небольшой доворот и поймал фашиста в перекрестье прицела... От огненной трассы пуль стервятник задымился и пошел к земле. Базанов ринулся в погоню за "Юнкерсом", но ощутил тупой удар и острую боль в ноге. Ему пришлось развернуть машину курсом на свой аэродром...

Напрягая последние силы, благополучно приземлился и зарулил на стоянку. Попытался самостоятельно вылезти из кабины, но силы покинули его...

Прошло некоторое время, рана зажила...

В период разгрома Корсунь-Шевченковской группировки Базанову поставили задачу: прикрывать "Илы", которые должны были нанести штурмовой удар по вражескому объекты, в шестидесяти километрах от линии фронта.

При подходе к цели увидели идущих превышением "Юнкерсы".

Базанов оставил ведущего пары лейтенанта Василия Скрипунова для прикрытия штурмовиков, а сам с четверкой "Лавочкиных" выбрал высоту и вступил в бой.

После первой их атаки вспыхнули три "Юнкерса", а от последующих охватило пламенем еще шесть вражеских самолетов.

Остальные попытались уйти, но гвардейцы оказались начеку - расстреляли еще две вражеские машины.

В этом бою Петр Базанов уничтожил три самолета в воздухе и один на земле.

Свой последний 28-й самолет Базанов сбил в небе фашистской Германии. Гитлеровские летчики окружили его со всех сторон. Умело маневрируя, Базанов уходил из-под огня. Улучив момент, расстрелял одного из них прицельной очередью и оторвался от противника.

После войны он продолжал летать. В синей глубине неба можно было увидеть инверсионный след, оставленный его реактивным самолетом. До 80-ых годов генерал-лейтенант Базанов оставался в строю.

Будущий Герой Советского Союза Леонид Быков учился в Егорьевске в техникуме "Комсомолец". Письменные столы и станки стояли здесь почти рядом. Леня учился и одновременно работал. Жил он у своего дяди Ивана. В Люблино, к своим родителям он приехал с дипломом техника, но для начала решил поработать на токарном станке. Одновременно стал осваивать профессию фрезеровщика.

На Люблинском литейно-механическом заводе валы обтачивали так, как издавна повелось, одним резцом. Леонид пристально присматривался к производственному процессу и загорелся мыслью: надо сразу пустить в ход два резца, - один будет брать большую стружку, другой - зачитать поверхность. Сказал об этом мастеру Ивану Степановичу Бороздину - тот поддержал молодого станочника. И все вышло так, как задумал Быков. Это было первое его рационализаторское предложение. А за ним последовали другие.

Леониду было двадцать лет, когда он пришел в крепкий и энергичный коллектив конструкторов. Стал учиться у старших товарищей, проектировал, отрабатывал все более сложные узлы. Перед войной выполнял обязанности инженера. Готовился поступить в вечерний ВУЗ, но началась война...

У Быкова была бронь, но в августе 1942 года он ушел в армию добровольцем...

Полагал, что сразу поедет на фронт, а его направили в глубокий тыл, в танковое училище...

Зимой 1943 года воинский эшелон привез на Юго-Западный фронт необстрелянных еще танкистов и новые боевые машины, покрытые серым брезентом. В этом эшелоне прибыл и младший лейтенант Быков...

Танк его стоял в засаде вместе с другими машинами роты. Неподалеку виднелась лощина, поросшая кустарником. Оттуда мог появиться враг... Внезапно налетели "Юнкерсы". Захлопнулись люки танков, водители стали маневрировать... Все на этот раз обошлось благополучно.

Когда стервятники улетели, Быков увидел как на лощины медленно выполняют танки противника: один Т-III, другой, а за ним - "Тигр". Вот дернулась его пушка, выбросила дымное облако.

Напряженные, обжигающие волнением секунды. Леонид развернул пушку, нацелил ее на танк Т-III. Снаряд ударил в борт врага, - танк вспыхнул...

Наши атакующие танки заставили противника попятиться назад...

Ему довелось освобождать города, оставленные советскими войсками в первые недели войны - Дубно, Тирасполь, Львов.

В короткие передышки между боями он умудрялся готовить чертежи различных усовершенствований боевого орудия, придумал приспособление, позволявшее бросать гранаты из танка, не открывая люка. Это был простой и безотказный гранатомет...

1945 год Быков встретил в 4-ой танковой армии, в полку майора Курцева. Шли напряженные танковые бои. Была середина января.

Полк Курцева наносил врагу тяжелые потери, но оторвался от главных сил и противник устроил для него ловушку. Танкистам Курцева пришлось занять круговую оборону.

Ночью Быкова вызвал командир полка. В землянке оказался и командир корпуса полковник Орлов.

- Пробивайтесь на своем танке в расположение корпуса, - сказал полковник, - Доставите пакет начальнику штаба. Если будет необходимо, бросите танк. С пакетом не расставайтесь, ни при каких обстоятельствах.

Двинулись в темноте. До шоссе добрались без происшествий. Ночь чуть посветлела... На рассвете заметили с разных сторон много танков противника. Высмотрев подходящий придорожный лесок, Быков решил скрытно дожидаться вечера...

Как только стемнело, он заметил, что по дороге, на север, движется гитлеровская танковая колонна - двадцать шесть машин.

Подумал: "А что, если наш танк слегка замаскировать под немецкую "Пантеру" и пристроиться к немцам?"... Ведро с выбитым дном прикрепили медной проволокой к концу орудийного ствола. Получилась видимость пламегасителя. Башню танка развернули орудием назад. Машина стала похожа на подбитую "Пантеру". Выждав подходящий момент, пристроился в хвост колонны.

Заметил Быков по пути движения - населенный пункт. Решил пора отваливаться от колонны. Развернул башню, бронебойным снарядом поджег впереди идущий хвостовой танк, ударил по головному и ушел в сторону по лощине... Долго еще доносился до него шум перестрелки между гитлеровскими машинами...

Шли без света. На своем пути заметили костры и рядом стоящие транспортеры... Зажгли фары, ослепив фрицев, и двинулись дальне, не вызвав подозрений.

У шоссе Кельцы - Краков наткнулись на одиночного "Тигра". Выстрелили ему в борт...

Вышли на лесную тропу. Ручья, указанного на карте не было... Где ручей?

Внезапно услышали голоса. Немцы?... Нет, по-русски кричат: "Братцы, подождите!

Танк окружили советские минеры со своими коробками.

- Вот он, этот самый ручей, - объяснил сержант, - не доехали чуть-чуть, товарищи. А штаб недалеко...

Документ, доставленный Быковым, привел в движение механизм штаба. И вот по разведанному пути двинули главные силы корпуса...

Однажды танковый полк вплотную приблизился к окраине немецкого селения, расположенного на местности в виде подковы. Решили прочесать населенный пункт.

Головной танк, достигнув верхней точки переката местности, вдруг загорелся...Из центра "подковы" по машинам били танковые пушки врага.

Второй наш танк двинулся за первым и тоже был подбит. И третий танк постигла такая же участь.

К машине Быкова подбежал командир полка. Из его глаз текли слезы.

- Быков, - закричал он, разменяйся, дружок, ну хотя бы один на один!

Чтобы уточнить обстановку Леонид бросился на чердак ближайшего дома... Примерно в шестистах метрах стояли три "Тигра".

Сразу понял, что в лоб их не взять, надо бить по борту. Вскочив на танк, приказал вести машину вдоль улицы на правый край "подковы".

Противник не видел советских танкистов, так как они были скрыты домами. Недалеко от края "подковы", между домом и сараем, оказался проход шириною около метра, нечто вроде щели, в которой хорошо просматривались "Тигры", повернутые к нашим танкистам боратами.

Не разворачивая танка, повернув башню почти на прямой угол, Быков и его товарищи начали устанавливать машину так, чтобы в прицел были видны все три немецких танка.

Вдруг выстрел, и из подвала вылетел фаустпатрон. К счастью - перелет. Быков дал команду:

- Башне направо, осколочным по подвалу огонь!

Больше оттуда не стреляли.

Быстро развернув башню, пушкой на немецкие машины, наводчик Гриша Гусаков с заряжающим Васей Сидоруком за одну-две минуты подожгли все три "Тигра"...

Особенно трудный трехдневный бой был под Прагой, во вражеском кольце, когда все могучие дубы вокруг снесло снарядами, когда в полку осталось всего несколько танков, и фашисты подползли к ним вплотную, погиб командир полка полковник Орлов. Из этого боя Быкова вынесли с перебитыми ногами.

В госпитале он узнал о великой Победе и о том, что ему присвоено звание Героя Советского Союза за действия под Кельцами.

Целый год лечили Быкова в военном госпитале. Он стал инвалидом Отечественной войны 2-ой группы, но решил продолжить работу конструктора и одновременно учиться на инженерных курсах при Московском институте инженеров транспорта.

Когда настало время выбрать тему диплома, Быков пришел к ректору института:

- Разрешите от предложенных тем отказаться. Я вот одну сам придумал... Собираюсь разработать комплекс механизмов для ремонта верхнего строения пути, и, прежде всего, новый разгонщик зазоров.

И Быков рассказал о том, что одноцилиндровый разгонщик зазоров путей, тот самый, что он создал некоторое время назад в содружестве со своим товарищем - Буравцевым - безнадежно устарел... Теперь нужен переход к другой схеме, с двумя цилиндрами. Об этом он, Быков, и думает.

И в тот же день, когда Быков защищал свой диплом, перед комиссией демонстрировались чертежи нового разгонщика стыковых зазоров. Гидравлического, легкого, удобного. Вместо шестнадцати человек, которые вручную производили разгон зазоров, эту работу, с помощью нового разгонщика, выполняют теперь двое рабочих.

Курсы при институте Быков закончил с отличием и получил звание инженера-механика. В 1954 году он вернулся в конструкторское бюро Министерства путей сообщения.

Изобретения Почетного железнодорожника, коммуниста, Героя Советского Союза и его товарищей выставлялись на различных выставках и конкурсах. Но сам Быков убежден, что самое лучшее, самое важное его изобретение это то, что он мальчишкой предложил на Люблинском заводе.

В 1935 году в Люблино приехал из украинского села Дмитриевка Золотоношского района Черкасской области Лаврентий Сергеевич Светличный. Он устроился на литейно-механический завод. А в 1935 году поступил в модельный цех и его сын Григорий, будущий Герой Советского Союза. Как и отец, Григорий стал модельщиком.

В 1937, будучи уже комсомольцем, пошел учиться на пилота в Подольский аэроклуб.

"... Не считаясь ни с чем, - писал на завод полковник в отставке Г.Л.Светличный, - работая только во вторую смену, учился без отрыва от производства: работал и летал. Было очень тяжело..."

Но Григорий преодолел трудности и поступил в 1938 году в Балашовскую авиашколу, которую закончил в декабре 1940 года. Став военным летчиком. В 1941 году в небе столицы принял боевое крещение.

Первый свой вылет он осуществил 24 октября 1941 года. Девятка "ИЛов" штурмовала автоколонну и живую силу врага на шоссе Можайск - Дорохово. Были уничтожены десятки танков и тридцать автомашин с пехотой.

И на другой день семерка самолетов под руководством Светличного уничтожила 15 танков, 36 автомашин и полторы сотни вражеских солдат.

И в последующие дни его звено штурмовало автоколонны на шоссе Покровское - Михайловское, наносило бомбовые удары по врагу. С 27 октября по 4 ноября 1941 года звено Светличного уничтожило 30 танков, 80 автомашин и свыше 600 солдат и офицеров вермахта.

11 ноября 1941 года звено штурмовало сосредоточение вражеских войск, готовившихся наступать на Москву. Во время этой операции Светличный был ранен в голову и в спину. Превозмогая острую боль, он благополучно довел поврежденный самолет до своего аэродрома.

Не прошло и двух месяцев, как лейтенант Светличный снова начал боевые вылеты.

1 мая 1942 года звено штурмовиков Светличного под прикрытием истребителей, неожиданно атаковало четыре железнодорожных эшелона на станции Гжатск, где гитлеровцы выгружали войска и боеприпасы... Много трупов осталось под обломками разбитых вагонов, долго рвались цистерны с бензином и вздымались к небу пламя больших пожаров.

В мае - июне и последующие месяцы 1942 года Светличный день за днем штурмовал эшелоны на станциях дальнего Подмосковья, аэродромы, военные колонны на дальних подступах к столице, в любых погодных условиях он выполнял боевые задания командования на отлично.

Маршал авиации Александр Николаевич Ефимов в книге "Над полем боя" называет Светличного среди прославленных летчиков-штурмовиков 312-го штурмового авиационного полка. Григорий обычно летал замыкающим и осуществлял фотоконтроль. В одном из таких полетов, когда пришлось долго лететь под непрерывным огнем врага, Светличный зафиксировал восемь очагов пожара и четыре взрыва. Наших потерь не было.

По мнению многих в каждом полете он выживал чудом, так как вражеские самолеты всегда били по крайним машинам.

Сначала он был награжден орденом Ленина, а затем 1 мая 1943 года ему было присвоено звание Героя Советского Союза. Начав сражаться рядовым летчиком, сержантом, Светличный стал командиром авиационного подразделения, майором, закончив войну в Германии.

И после войны Г.Л.Светличный продолжал служить в Советской Армии, учил молодых летчиков, передавал им свой боевой опыт. Уволившись в запас в звании полковника, много лет вел большую производственную и общественную работу на автомобильном заводе в г. Луцке, сохранял связь и с Люблино, где начал свой трудовой путь.

Алексей Васильевич Анохин, полковник, кандидат военных наук, Герой Советского Союза, родился в 1922 году в селе Канино Рязанской области. Летать, быть военным летчиком он мечтал с детских лет и мечта его сбылась. В 1938 году по рекомендации комсомол, он, без отрыва от производства на литейно-механическом заводе, поступает в аэроклуб, а через год в Кировобадскую авиационную школу. Окончив ее за три месяца до начала войны, он получил назначение в один из приграничных бомбардировочных авиационных полков.

С первых дней войны Анохин в действующей армии. В составе отдельной Краснознаменной разведывательной авиационной части, в должности летчика и командира звена он произвел на самолетах "Петляков-2" и "Петляков-3" 236 успешных боевых вылета на воздушную разведку ближних и дальних тылов противника.

Экипаж под его командованием сфотографировал более 60 тысяч квадратных километров территории, занятой врагом. Около 120 раз истребители противника пытались перехватить и сбить отважного разведчика, но исключительное мастерство в технике пилотирования самолета на малых высотах и в облаках, прекрасное знание тактик врага, хладнокровие и самоотверженность неизменно приносили ему победу.

Зачастую, параллельно с основной задачей, экипаж выполнял внезапные бомбовые удары по обнаруженным колоннам противника на марше, по железнодорожным узлам и самолетам на аэродромах...

Июнь 1943 года. Фашистское командование пытается любой ценой уничтожить партизанские отряды под Ленинградом и Петрозаводском. Оно блокирует все пути связи партизан с местным населением и ставит под угрозу деятельность двенадцати партизанских отрядов, которым не хватает продовольствия, боеприпасов, источников питания для радиостанций.

Доставка этих грузов была поручена экипажу старшего лейтенанта Анохина. Одиннадцать раз он вылетал в заданные районы и по установленным сигналам сбрасывал ценный груз. Но в двенадцатый вылет, после того как довольно долго и тщетно ожидал условного сигнала, был вынужден возвратиться на свой аэродром, не выполнив задания. Только через сутки выяснилась причина молчания партизанской радиостанции - самолет нельзя было принять, так как в это время партизаны совершали вынужденный отход под нажимом превосходящих сил противника. В телеграмме, в которой об этом говорилось, сообщались координаты нового расположения партизан.

Вылет пришлось повторно. Несмотря на большие трудности, задание удалось успешно выполнить. Около 15 тонн ценного груза доставили с Большой земли в глубокий тыл противника.

Воздушного разведчика на каждом километре вражеской территории подстерегает опасность. В ходе боев, из-за полученных в воздухе серьезных повреждений, экипажу трижды приходилось совершать вынужденные посадки, но все заканчивалось благополучно.

Звание Героя Советского Союза присвоили Алексею Васильевичу Анохину 26 октября 1944 года.

Был представлен к званию Героя Советского Союза еще один рабочий ЛЛМЗ, комсомолец Василий Азарнов.

В 1940 году комсомольская организация Люблинского литейно-механического завода проводила Василия Азарнова в Красную Армию.

Он окончил школу пилотов, а затем курсы штурманов, в совершенстве овладел боевой машиной и стал летчиком-штурмовиком.

В марте 1943 года сержант Азарнов - летчик 951-го штурмового истребительного полка 17-й воздушной армии 14-го Украинского фронта впервые встретился с врагом в воздухе.

В письме комсомольской организации воинской части на завод, присланном осенью 1943 года, говорилось:

"Вступив в бой сержантом, рядовым летчиком-штурмовиком, бывший слесарь транспортного цеха Люблинского литейно-механического завода Василий Азарнов через два месяца получил офицерское звание и первым в части был награжден орденом Красная Звезда, а через некоторое время орденом Отечественной войны 2-й степени".

23 июля 1943 года самолет Азарнова возвращался после бомбометания и был атакован немецкими истребителями. Отбивая атаки врага, умело маневрируя, он сбил вражеский самолет.

4 сентября 1943 года при штурмовке железнодорожной станции Азарнов уничтожил прямым попаданием паровоз и три вагона с боеприпасами и живой силой противника.

5 сентября при налете на аэродром, преодолевая шквальный зенитный огонь, поджог два вражеских самолета типа Ю-87 и Ю-88.

Азарнов совершал по три - четыре боевых вылетов в день. Имя его занесли в книгу боевой славы полка. Храброго офицера выдвинули на должность заместителя командира эскадрильи.

"Своим примером, - писали комсомольцы из части в письме на завод, - он воспитывает других молодых летчиков своего подразделения и бесстрашно ведет воздушные армады в бой. Младший лейтенант Василий Азарнов является гордостью части..."

"Комсомольцы и молодые рабочие! - призывала комсомольская организация завода со страниц "Заводской правды", - берите пример с доблестного защитника Родины, смелого сокола Василия Азарнова. Работайте на производстве так, как сражается в воздухе с врагом Василий Азарнов. Будьте достойны фронтовика - героя, дважды орденоносца, воспитанника заводского коллектива Василия Азарнова!"

Поучительно проследить путь парня из Люблино.

Он родился в большой семье железнодорожника в 1920 году. Осенью 1928 года пошел в первый класс школы № 49 (сегодня школа № 1143). Учился хорошо и в 1935 году получил аттестат об окончании семилетки. После этого с отличием окончил ФЗУ и пошел работать слесарем-мотористом на Люблинский литейно-механический завод, в транспортный цех.

По вечерам занимался в Подольском аэроклубе и в 1939 году получил звание пилота запаса. В 194 году ушел добровольцев в красную Армию. Его направили в летную Балашовскую школу, которую он закончил в 1941 году, а затем учился в Ивановской школе.

2 декабря 1943 года штурмовик Василий Азарнов ушел в свой последний бой.

В политдонесении начальнику полиотдела соединения о Василии Даниловиче Азарнове говорилось:

"Командир звена 1-й эскадрильи 951 Азарнов, вылетая на боевое задание, всегда был ведущим группы. Мастерски владея техникой самолетовождения, он всегда в борьбе с немецкими захватчиками выходил победителем, нанося врагу огромный урон в живой силе и технике. За период своей работы он совершил 50 успешных боевых вылетов.

2 декабря 1943 года при выполнении боевого задания по разведке войск и техники противника в районе Лукашевска, Преображенка, Чумаки, Веселый, Томаковский, Чкалово - смертью героя погиб летчик, молодой коммунист младший лейтенант Азарнов Василий Данилович и воздушный стрелок, член ВКП(б) тов. Митрофанов...

При разведке войск и техники противника В.Д.Азарнов в паре с летчиком младшим лейтенантом тов. Карпухиным, проходя пункт Христофоровка, был обстрелян интенсивным огнем артиллерии противника. В результате прямого попадания в центроплан самолета тов. Азарнова, отвалилась часть центроплана и плоскости, и самолет загорелся".

Вот как писал об этом в своем письме матери Василия - Устинье Яковлевне Герой Советского Союза Карпухин - "он ведущий, я - ведомый... Полет выполняли на бреющем. Не долетая 500-900 метров до населенного пункта Христофоровка, обнаружили в балке большое количество танков и автомашин.

Василий Данилович выполнил горку и стал бомбить немецкую технику противотанковыми бомбами. Я повторил его маневр. Во время бомбометания немцы обрушили на нас сильный огонь из всех видов оружия. Примерно на высоте 150 метров во время бомбометания вижу, что его ИЛ-2 с правой стороны горит. Василий Данилович на какое-то мгновение повернул голову в мою сторону, передал по радио "Прощайте" и с этими словами врезался в скопление танков и взорвался. Весте с ним погиб и его воздушный стрелок Митрофанов.

Выполнив разведку в заданном районе, пролетая над местом сбрасывания бомб и взрыва самолета, увидел четыре горящих танка и три автомашины".

Когда пламя охватило самолет, Азарнов понял, что увести машину к своим невозможно, опускаться на парашюте на территорию, занятую противником, не пожелал, а решил умереть с честью, нанеся врагу наибольшие потери.

Все это было описано и в политдонесении. Там же было указано:  
"Азарнов Василий Данилович за проявленное мужество и геройство в борьбе с немецко-фашистскими захватчиками достоин присвоения посмертного звания Героя Советского Союза..."

Место гибели Василия Даниловича - первый километр севернее села Христофоровка Ново-Николаевского или Лошкаревского района Днепропетровской области.

А в очередной сводке Совинформбюро сообщили о том, что один наш самолет не вернулся с боевого задания.

В стихотворении заводского поэта Евгения Хвостова воспет бессмертный подвиг В.Д. Азарнова, бывшего слесаря транспортного цеха нашего завода:

"Прощайте!" - одно только слово

По рации он передал,

Послушен руках Азарнова

Горящей машины штурвал.

Как сокол, решительно, смело,

Он бросился в гущу врагов...

Так подвиг бессмертный Гастелло

В бою повторил Азарнов.

Иван Никитович Никитин - кавалер ордена Славы всех степеней. Он невысок ростом, сухощав, немногословен. Взгляд у него пристальный и есть в нем что-то свидетельствующее о непреклонной силе характера.

Он родился в далекой смоленской деревушке Кузнечиха. На Люблинский литейно-механический завод пришел в 1936 году после того, как закончил школу-семилетку. Поступил в сталелитейный цех учеником слесаря. Вскоре освоился с новым делом и его поставили на самостоятельную работу. А через два года, в 1938-м, призвали в Красную Армию.

Военную службу Иван проходил недалеко от границы с Польшей. Участвовал в освобождении Западной Белоруссии и Западной Украины. А после того действовал на снежных пространствах Карельского перешейка, где шли напряденные бои с белофиннами.

Наступать приходилось в жесткие морозы, атаковать долговременные огневые точки на лесистых сопках. Был тяжело ранен.

На самолете доставили раненого в Ленинград, в институт скорой помощи. Там и вызволили из беды, залечили раны. После того отдохнул месяц в санатории, побывал в двухнедельном отпуске и был направлен в 4-й гаубичный полк на переквалификацию.

В 194 году Ивана Никитина демобилизовали в связи с последствиями тяжелых ранений, и он возвратился на Люблинский литейно-механический завод, в механосборочный цех, где стал работать слесарем.

Началась война. У Ивана была бронь. Днем он трудился, не покладая рук, а по ночам дежурил на крышах, сбрасывал и гасил зажигательные бомбы. В то врем, когда многие эвакуировались вместе с оборудованием на восток, он сдал бронь, получил мобилизационный талон...

Стал Иван башенным стрелком на танке Т-34. Сам поехал за машиной в Нижний Тагил, стрелял там из 85 мм орудия по трофейным мотоциклам. Показал отличные результаты, попадая в колесо мотоцикла на быстром ходу...

Наши танковые части наступали на Ковель. Взвод, в котором был Иван Никитин, пошел в обход сильно укрепленной позиции. Командир подразделения проявил инициативу - танковый взвод выиграл бой, захватил трофеи и пленных. Танкистов наградили орденами. Орден Славы 3-ей степени получил тогда и Иван Никитин.

Особенно отчетливо запомнилась Ивану Никитовичу сложная боевая обстановка у границы Польши с Германией. После большого броска на запад, танковой части было приказано повернуть пушки на восток, откуда отступали гитлеровские соединения. Надо было, во что бы то ни стало, перекрыть им путь на запад. И приказ был выполнен. Иван Никитин стрелял осколочными снарядами по несметным ордам немцев, нанося им жестокое поражение.

Однажды довелось ему впервые столкнуться с "Тигром". Случилось это так. Когда бой подходил к концу и наши части заняли сравнительно большой населенный пункт, командир машины громко сказал:

- Смотри, Никитич, за домом "Тигр"!

Иван глянул в указанном направлении и увидел стальную громаду. Огромная пушка медленно поворачивалась, нацеливаясь на их танк.

- быстрей, Иван, а то сейчас нас угостят! - сказал командир машины.

Иван включил электромотор для быстрой наводки орудия, взял немного правее цели и стал вручную чуть поворачивать в обратную сторону. Скомандовал заряжающему:

- Подкалиберным заряжай!

- Готово! - откликнулся тот.

Прицел переставлять было некогда. Иван нажал на спусковой рычаг. Раздался выстрел... Движение пушки "Тигра" приостановилось. Подкалиберный снаряд попал в цель.

- Бронебойным!..

Бронебойный снаряд поразил бок "Тигра" и по стальному чудовищу поползли синеватые огни. И вдруг "Тигр" ярко вспыхнул. Из люка стали вываливаться гитлеровцы.

Иван стрелял по ним из пулемета и пятерых положил на месте.

Через три часа всех членов экипажа наградили орденами. Иван Никитин получил Орден Славы 2-й степени.

Напряженные бои давно велись уже на территории Германии. Все дальше вгрызались советские танковые части вглубь вражеской территории.

Выполняя очередное задание командования, выехали на лесную опушку. Командир танка смотрел в бинокль из люка, башенный стрелок - в прицел, механик-водитель - в триплекс. Одновременно увидели толпу людей, лошадей, грузовиков.

- Сворачивай вправо! - скомандовал командир. - Огонь по скоплению противника!

- Дорожка! - крикнул башенный стрелок. Это означало, что надо машине дать тихий ход. Танк замедлил движение. И в это время в обводе прицела появились немецкие кавалеристы. Несколько очередей из крупнокалиберного пулемета смели с десяток всадников. Лошади стали биться на земле. Грузовики поспешно срывались с места и удалялись за близкий горизонт.

- По первой машине - огонь!

Снарядами трех советских танков уничтожили в том бою двенадцать грузовиков и два бронетранспортера противника. Черный дым поднимался вверх и стлался по земле. Взрывались боеприпасы и горючее. На дороге образовалась чудовищная пробка, по которой наши танки вели непрерывный огонь.

Внезапно перед глазами Ивана промелькнула и исчезла легковая машина. Среди хаоса на шоссе оказалось несколько просветов. Иван навел пушку на один из них, ожидая, что легковая машина вот-вот появится...

Он нажал на спусковой рычаг. Машина вздрогнула и остановилась. Оказалось, что снаряд попал в мотор. Начальник штаба 36-й немецкой артиллерийской бригады был убит. Двух его спутников с портфелями, полными штабных документов, взяли в плен.

За эту операцию получили награды все ее участники. Иван Никитин стал кавалером трех Орденов Славы.

Война приближалась к концу. Снег лежал в лощинах немецкие танки были выкрашены в белый цвет. Но, советское наступление развивалось неотвратимо. Вместе со своей частью Иван Никитин дошел до города Франкфурт - на - Одере. И здесь, на берегу водной преграды, был тяжело ранен осколком мины. Это было третье его ранение.

Пока Иван лечился, война кончилась, но и после того он больше года продолжал служить в танковых войсках. И собирался учиться в офицерской школе, но медицинская комиссия, обнаружив следы многих ранений, не пропустила его.

В 1946 году Иван Никитович Никитин возвратился на Люблинский литейно-механический завод, долгое время работал нормировщиком. В 1954 году без отрыва от производства окончил заводской техникум. И продолжил работу уже на должности инженера по технике безопасности, справедливо считая свою должность очень ответственной - что может быть важнее, чем оберегать жизнь и здоровье советского человека!

Вся семья Никитина тоже работала на заводе - жена - Александра Николаевна в чугунолитейном цехе, сын Борис - в модельном.

Отважно сражались на разных фронтах и девушки, сменившую мирную профессию на заводе на боевую специальность летчиц, разведчиц, снайперов. Воспитанницы заводского аэроклуба Маруся Рукавицына, Рая Пивоварова и Вера Тарасова отличились в воздушных боях.

Летчица Мария Рукавицына работала до войны формовщицей в сталелитейном цехе. Занималась в аэроклубе, а затем на курсах усовершенствования пилотов. Летала на По-2, воевала на Западном и Калининском фронтах.

Во время тяжелых боев за Москву успешно бомбила позиции противника, за что была удостоена ордена Красной Звезды.

Однажды, маневрируя на малой высоте, Мария заставила врезаться в землю преследуемый ею истребитель противника. После посадки самого По-2, в нем обнаружилось 17 пробоин. Летчица оказалась ранена в ногу и шею. За этот поединок Марию. Наградили орденом Боевого красного Знамени.

Второй такой же орден она получила за участие в разгроме крупного штаба противника во время Висло - Одерской операции. Будучи раненой над территорией врага, сумела посадить самолет в расположении своих войск.

Кавалер четырех боевых орденов, она летала до конца войны, скрывая сильные боли от ушиба при вынужденной посадке. Летчица опасалась, что ей не разрешат летать и молчала. После войны тяжело болела. Умерла в 1947 году, похоронена на Люблинском кладбище.

Бывшая работница ЛЛМЗ обмотчица Маруся Конькова (Семенова), попав на фронт стала отважной разведчицей партизанского отряда, сражавшегося в 1941 году по Москвой и Калугой, в тылу гитлеровских войск.

В очерке О.Войтинской "Маша", опубликованной в газете "Известия" от 5 марта 1942 года, было рассказано о том, что в Москву Мария Конькова приехала в восемнадцать лет. Не было у нее здесь ни родных, ни знакомых, на предприятия без столичной прописки не принимали, и пришлось ей поступить в домработницы. Но через шесть месяцев стала Маша обмотчицей на литейно-механическом заводе. Не простое и не легкое это дело. Но она трудилась не покладая рук, и научилась хорошо с ним справляться.

Когда началась война с белофиннами, Маша просила послать ее на фронт, но пока хлопотала об этом, война закончилась...

В 1941 году Марии Ивановне исполнилось двадцать восемь лет. Она по-прежнему трудилась на заводе, все ее уважали, как передовую работницу. И по прежнему звали ее не по имени отчеству, а просто Машенька.

На этот раз, когда она подала заявление о том, что желает воевать, ее просьба была удовлетворена. Маша Конькова попала в партизанский отряд и стала там медицинской сестрой.

...Предстоял партизанский налет на фашистский штаб, дислоцированный в Угодском Заводе. Командование решило послать в этот населенный пункт медсестру Машу Конькову. Ей объяснили, как войти в незнакомый райцентр, какой стороной продвигаться в какой переулок свернуть. Прежде всего, она должна была посетить дом Морозовой, сестры партизана Исаева, та была связной отряда. Не знали тогда партизаны, что в ее доме разместилась немецкая комендатура.

Конькову одели в ветхую крестьянскую одежду, чтобы она не привлекала к себе внимания гитлеровцев. Низко, по-деревенски, повязала она грубошерстный платок...

Маруся вошла в переулок. Навстречу ей двигалось несколько фрицев. Поравнявшись с девушкой, один из них сказал что-то непристойное в ее адрес, солдаты громко рассмеялись. Маруся заставила себя засмеяться и прикрылась рукавом шубки, будто застеснялась... Немцы прошли мимо.

С большим трудом отыскала дом Морозовой. Возне него было полно вражеских солдат. Они выходили и входили, располагались рядом с домом, строились, звякали оружием... Что делать? Пройти мимо? А как с заданием?.. Она поднялась на крыльцо, чуть посторонилась, пропуская офицера, и поднялась по ступенькам...

Толкнув дверь, сразу увидела у стола немцев. В углу возле печки, стояла женщина с лучиной. По описанию Маша узнала ту самую Лизу Морозову, к которой направлялась.

Немцы оглянулись. Не обращая на них внимания, Маша кинулась к Лизе, обняла ее, и тихо произнесла пароль: "Привет тебе от дяди Яши".

Фрицы не сводили с женщин глаз, но в это время с улицы послышался чей-то повелительный голос, и гитлеровцы выскочили, словно по команде...

Лиза Морозова рассказала Маше Коньковой в каких домах Угодского Завода расположились офицеры, где находится штаб, где канцелярия, какие здания занимают солдаты охраны.

Разведчица внимательно слушала и запоминала. Избегая открытых мест, исподволь следя за всем, что ее окружает, она добралась до лесной опушки, где ее дожидалось несколько партизан. Чего только не передумали они за два часа разлуки! Обрадовались приходу Маруси несказанно.

Только пройдя по лесу километра два, она рассказала товарищам обо всем, что узнала в Угодском Заводе.

Первую ее разведку признали успешной.

- Молодчина, - сказал командир, правильно поработала.

До начала операции ей довелось, по приказу командования, еще раз побывать в Угодском Заводе, чтобы проверить и уточнить информацию... Ей предстояло вернуться засветло в отряд и шагать в Угодский Завод в третий раз, но уже не в качестве разведчицы, а выполнять обязанности медсестры...

Она запоминала все дома, возле которых прохаживались часовые с автоматами, куда тянулись телефонные провода, где по всем признакам, размещались солдаты. Возле одних домов стояли легковые машины, возле других - грузовики, прокрытые брезентом. Из-под одного брезента выглядывали стволы спаренных зенитных пулеметов. За несколькими домами она увидела бочки с горючим, охраняемые солдатами.

Один раз встреча с солдатами могла окончиться плохо. Марусю вручила находчивость. Заметив патруль, она схватила хворостину и погналась за овцами, перебегавшими дорогу. Патрульные, лениво взглянув на девушку, прошли мимо...

Разведчица удостоверилась, что в поселке размещен крупный немецкий штаб. Расположился он в здании райисполкома, а в школе - генерал со своими помощниками. Все лучшие дома захватили штабные. В здании райкома партии - офицерское общежитие. В палатах больницы и в аптеке - гестаповцы. Штабной узел связи - на почте. Узнала Маша, где с утра до вечера прятались четыре танка, которые по вечерам и ночью патрулировали дорогу за поселком.

Стало известно Марусе и то, что на чердаках домов немцы установили пулеметы, чтобы простреливать, вы случае необходимости, улицы вдоль и поперек... Напоследок запомнила дом, где жил комендант Ризер, тот, что вешал пленных красноармейцев...

В отряд Маша Конькова возвращалась под видом богомолки с горшком "святой" водицы для хворого "дедуси". Поверх покрытого тряпицей горшка лежал образок пресвятой богородицы...

Данные отважной разведчицы уточнили и расширили сведения, полученные от подпольщиков и "маяков".

Операция, которая нанесла гитлеровцам большие потери, состоялась в точно намеченное время. Хорошо рассказано о ней в документальной повети Л.Самойлова и Б.Скорбина "Пароль - Родина", выпущенной после войны калужским издательством.

Следует назвать еще несколько комсомольцев того времени, воспитанников нашего завода, отличившихся в боях с врагами.

Степан Шевцов - крановщик мартеновского пролета, комсорг сталелитейного цеха. В 1938 году после окончания срочной службы в РККА он добровольно вступил в ряды бойцов Интернациональной бригады и сражался танкистом за Испанскую республику. За героическое поведение в сражении под Гвадалахарой и под Мадридом, награжден тремя боевыми орденами Советского Союза.

Отечественную войну Степан встретил в пограничном украинском городе Новгород-Волынский в должности командира танковой роты. Участвовал во многих жестоких танковых боях, был тяжело ранен и многократно отмечен высокими правительственными наградами.

После войны С.Шевцов работал начальником кафедры в одном из Высших учебных заведений Министерства Обороны.

Леон Аванесян техник-нормировщик сталелитейного цеха, член бюро комсомольской организации. В 1939 году призван в Воздушный Флот, стрелок-радист. За короткое время овладел штурманским делом и в грозные годы войны стал мастером бомбометания. Был грозой аэродромов противника и за этот награжден тремя орденами Боевого красного Знамени.

Петя Сыреев впервые дни войны бомбил Берлин. В конце 1941 года трагически погиб, возвращаясь с боевого задания.

Замечательным летчиком-истребителем стал бывший комсорг кузнечного цеха Саша Макаров, который защищал небо Ленинграда. Он лично сбил девять самолетов противника. Макаров погиб в неравном бою в 1943 году.

Славными боевыми делами закончили Великую Отечественную войну члены комитета комсомола Николай Михеев, Федор Бологов, Андрей Поляков.

Большой урон фашистским войскам нанесло подразделение наших реактивных минометов - "Катюш", которым командовал бывший формовщик Николай Иванов, работавший после войны в термообрубочном пролете сталелитейного цеха.

Многие воспитанники заводского комсомола возвратились после войны на завод. Среди них мастер механического цеха Иван Заживихин, обрубщик Николай Петров, начальник ОКСа Георгий Иванов и сотни других. Все они достойно проявили себя в боях, а затем продолжили свой труд на родном предприятии под девизом: "В труде, как в бою!"

Легко произнести стихотворную строчку "Никто не забыт, ничто не забыто". Но это, скорее, не утверждение факта, а заветная мечта о том, чтобы так и было. Непросто отыскать след каждого, кто ушел на войну и не вернулся. Ведь погибли миллионы. И многие из погибших числятся без вести пропавшими. Таким числился и Тарас Матвеевич Дорошенко, бывший машинист кузнечного цеха нашего завода. Таких как он было множество.

В извещении, полученном женой солдата 3/п-1944, сообщалось, что, находясь на фронте, он пропал без вести в ноябре первого года войны.

Дорошенко трудился на ЛЛМЗ с 4 февраля 1933 года по 17 сентября 1941 года. Уволен в связи с вступлением в ряды РККА.

Немногочисленные документы солдата остались в семейном архиве.

Справка, выданная 26 января 1933 года Анновским сельсоветом Велико-Михайловского района Курской области, удостоверяет, что Тарас Дорошенко - сын крестьянина бедняка родился в 1906 году. Из другой справки - Любкнехтовского шахтоуправления Донецкой губернии можно узнать, что он был стволовым в шахте и осенью 1928 года уволился в связи с призывом "в Червону Армию".

Секретарь партбюро 34-го полка ВОГПУ 1/1 т1933 года характеризует Дорошенко как коммуниста, примерного по службе, активно и принципиально борющегося за генеральную линию партии.

В аттестате, выданном курсанту полковой школы 71-го стрелкового полка 24-ой Самаро-Ульяновской Железной дивизии Дорошенко Тарасу, говорится о том, что он успешно окончил курс школы и удостоен звания младшего командира Рабоче-крестьянской Красной Армии. К сожалению, дата выдачи документа стерлась.

Остальные, пожелтевшие от времени, выцветшие удостоверения, справки и сообщения относятся к периоду работы Тараса Матвеевича на ЛЛМЗ. Они свидетельствуют о том, что и в гражданских условиях он оставался боевым партийным активистом, пытливым, любознательным рабочим, который не ограничивал круг своих обязанностей основной своей должностью в кузнечном цехе.

Вот удостоверение, в выданное Ленинским районным комитетом партии о том, что Дорошенко окончил кружок автодорожного дела. В справке управления милиции г. Москвы говорится, что Дорошенко Т.М. годен к управлению легковыми и грузовыми машинами.

О том, что Тарас Матвеевич вел на заводе серьезную общественную работу, свидетельствует извещение, адресованное делегату первого Всесоюзного съезда Союза рабочих заводов железнодорожного транспорта т.Дорошенко: съезд проходил в Москве с 17 сентября 1937 года.

Даже эти, как бы случайные, разрозненные документ свидетельствует каким человеком, был Тарас Матвеевич Дорошенко, что он прошел надежную рабочую и партийную закалку, был хорошо подготовлен в военном отношении.

И вот этот человек погиб, не успев развернуться в полную силу. Какие трудности он преодолевал? Какие успел нанести удары по врагу? О чем думал в последние вои минуты?..

Разгром немцев под Москвой в конце 1941 года был бы невозможен если бы каждый боец не внес вклад в общее дело. внес его и Тарас Матвеевич Дорошенко.

Приведем здесь письмо, адресованное в газету "Заводская правда" сыном солдата.

"В 1941 году отец мой Дорошенко Тарас Матвеевич ушел добровольцем на фронт с Люблинского литейно-механического завода. Много позже, из рассказа его товарища, ушедшего вместе с ним на фронт, Мирошниченко Владимира, ныне умершего, я узнал, что отец был у них комвзвода. 6 или 7 ноября они были направлены к деревни Пятница Тульской области, где вели ожесточенные бои. Немцы наступали, отец был ранен и лег за пулемет, чтобы прикрыть отход наших.

Когда гитлеровцев выбили из деревни, жители сказали Мирошниченко: - Вот, ваш командир похоронен у дороги, около сельсовета. Немцы закололи его штыками.

Никак не мог найти я деревню пятница в тульской области, хотя и старался... Но однажды я обнаружил населенный пункт с таким названием в Московской области. Одна старушка мне объяснила, что раньше деревня входила в Тульскую область. Я спросил о могиле у сельсовета и получил ответ, что могила была, но все останки погибших бойцов перезахоронили в братскую могилу за деревней. Я побывал там, увидел надгробия со звездами, но имен не было. Вот и все, что могу я рассказать о своем отце ".

На единственной сохранившейся фотографии Тараса Матвеевича Дорошенко - волевое лицо, глубокие умные глаза, лихо надетая барашковая шапка. С таким человеком каждый бы пошел в разведку.

Вот чья фамилия появилась на заводской мемориальной стеле рядом с другими фамилиями тех работников завода, которые погибли смертью храбрых в боях за свободу и независимость нашей Родины.

ПОСЛЕ ПОБЕДЫ

Гитлеровская Германия была повержена.

Победу СССР в Великой Отечественной войне обеспечил беззаветный героизм Красной Армии, самоотверженный труд советского народа, который сделал все возможное, чтобы оснастить Советские Вооруженные Силы всеми видами боевой техники.

Коммунистическая партия повседневно несла в массы сознание правоты того великого дела, за которое умирали воины на фронте, самоотверженным трудом ковали победу труженики тыла.

После победы мирные дни нашего предприятия по-новому заполнились напряженным творческим трудом. Требовалось перестраивать производство как можно быстрее, чтобы удовлетворить повышенные требования железнодорожного транспорта на важнейшие детали для подвижного состава. Их производство не прекращались даже в самое тяжелое время войны - в 1942 году. Начиная с 1944 года, оно стало расширяться. После победы выпуск этих изделий требовалось многократно увеличить.

В 1946 году завод, в основном, завершил послевоенную перестройку на выпуск продукции и монтаж оборудования, как возвращенного из эвакуации, так и вновь полученного.

Паровозных запасных частей удалось выпустить в три раза больше, чем в 194 году, по вагонным запасным частям довоенная производительность так же была превышена. Продукции для железнодорожного транспорта составила 116 процентов к отчету 1945 года.

Эти достижения слагались из хороших дел цеха, смен, бригад и отдельных рабочих. Добрый пример передовиков по-прежнему помогал поднимать коллектив к новым производственным достижениям. Вот один из таких примеров.

Передовик социалистического соревнования, фрезеровщик ремонтно-механического цеха В.Чугунов, работая одновременно на 4 - 5 станках, стал выполнять нормы на 900 и больше процентов и к 7 ноября 1946 года завершил трехгодовое задание пор нарезке зубьев венцов для электровозов...

Заранее подготовив инструмент и произведя необходимые расчеты, он запустил первый станок - зуборезный, на котором обрабатывал шестерни. Затем перешел к зубострогальному. Когда этот станок начал действовать, зуборезный закончил обработку шестерни. Пошел в ход третий станок - зубодолбежный, а за ним - горизонтально-фрезерный. Чугунов последовательно переходил от станка к станку. Каждое его движение было строго рассчитано...

Он находил время обучать молодые кадры. Ежегодно три-четыре его ученика становились квалифицированными фрезеровщиками.

Рядом с именем этого замечательного производственника по всему предприятию можно было услышать имя токаря-универсала Ф.Шацкого - кадрового рабочего завода, - он всегда перевыполнял план, но в 1946 году побил все рекорды, выполнив четыре годовых нормы.

- Чтобы увеличить производительность, - объяснял он "секрет" своего успеха, - надо до тонкостей знать станок, понимать душу станка и хорошо чувствовать твердость детали, которую обрабатываешь. Если она из твердого металла, то на увеличении скорости далеко не уедешь. А иной считает, что стоит только увеличить скорость, и сразу же возрастет выработка. Нет, надо глубоко знать технологию производства, не терять напрасно ни единой минуты, быстро ориентироваться в любой обстановке и принимать правильные решения.

Одним из запевал соревнования на заводе продолжал оставаться кузнец-стахановец Василий Николаевич Комбаров. Бригада его состояла из пяти человек. В нее входили, кроме бригадира, машинист, крановщица и два подручных. Работали они на 60-тонном парогидравлическом прессе. Главным делом бригады было изготавливать дышла для паровозов.

До гудка машинист успевал смазать движущиеся части пресса и проверить его действие, крановщица осматривала и налаживала кран, подручные готовили рабочие инструменты. Бригадир знакомился с форматкой, проверял нагрев болванок в печах...

Сначала обрабатывалась одна половина дышла - с большой головкой, а затем дышло с необработанным концом клали в нагревательную печь и после прогрева также обрабатывали.

Много времени затрачивалось на подачу и укладку изделия. Чтобы выгадать побольше рабочих минут, бригада решила производить две операции за один нагрев.

Первые удары, чтобы сдавить болванку. Комбаров давал на полную мощность пресса. После этого деталь поворачивали и по ней снова наносили пять ударов на полную мощность.

На этом заканчивалась протяжка первой половины дышла. Один из подручных накладывал топор на болванку, опускал молот пресса, и прибыль обрубалась. Затем начиналась поковка. С помощью топора и пресса Комбаров обрабатывал большую колонну, вырубая масленку и, по шаблону, крайнюю часть головки.

Завершив первую операцию, сразу не приступал ко второй. Протяжка второй половины дышла производилась не на полную мощность пресса, а примерно на 300 тонн. С помощью топора обрабатывалась малая головка. На этом заканчивалась и вторая операция.

Метод Комбарова позволил значительно поднять производительность труда: с 7 до 19 дышл за смену.

Однажды кузнечный цех перестал получать слитки металла для их изготовления. Это угрожало сорвать выполнение плана. В осековочном цехе оказался запас металлических 25 мм болванок. Они употреблялись только при производстве осей. Комбарову, как лучшему кузнецу, поручили освоить изготовление дышл из этих заготовок. Искусный кузнец вместе со своей бригадой замечательно справился с этим заданием.

Предварительно он стал делать протяжку болванки.

Производственный процесс несколько усложнился, но опыт удался. Бригада сначала выполнила задание, а потом приспособились к новым условиям и значительно его перевыполнили.

Почин Комбарова подхватили другие кузнецы, и план по дышлам удалось успешно осуществить.

Сам Комбаров выполнил к 7 ноября 1946 года 163 процента годового плана, дав сверх программы 353 паровозных дышла. Кузнец - новатор сэкономил 31 тонну металла за счет использования отходов.

Таких примеров становилось все больше. В каждом из цехов действовали передовики, на которых равнялись остальные.

Пятилетка выполнялась успешно. В 1947 году выпуск изделий увеличился по сравнению с предыдущим годом на 20 процентов, завод дал стране за год 14 миллионов прибыли. Из них почти половина - сверхплановая.

К концу октября 1947 года сталевар Тихон Григорьевич Борзов выполнил годовой план на 110 процентов.

В сталелитейном цехе, на конвейере мелкой машинной формовки, бригадира Бубенцовой добилась 400 съемов со станка, перевыполнив задание вдвое.

В чугунолитейном знатные обрубщики Егор Политов и Алексей Таболаев, в упорном соревновании на обрубке букс, при задании 100 штук в смену, превысили норму больше чем вдвое.

Коммунист Глухарев применил на сварке триангелей электроды диаметром 6 миллиметров. Производительность труда на сварке поднялась после этого на 30 процентов.

Токарь П.Дронов завершил годовую программу еще 1 мая. Он перевыполнил норму выработки в два с половиной раза. За два года и четыре месяца послевоенной пятилетки новатор выдал шесть с половиной годовых норм.

В каждом из цехов были свои передовики, на которых равнялись остальные. Они заботились не только о том, чтобы поднять производительность своего станка, но чтобы на других станках выпускалось как можно больше продукции.

Многое в успешной работе отдельных участков зависело от партийной групп, которые объединили коммунистов.

Партийной группой отдела механика сталелитейного цеха на протяжении ряда лет руководил Г.Викулов, человек доброй души и решительного характера. Партийная работа для него - не простая обязанность, а первейшая жизненная потребность. Он никогда об этом не говорил, но каждый, кто имел дело с этим коммуниста, именно так ощущал его заботу о делах отдела.

Каждый член партии выполнял постоянное партийное поручение. Один - председатель товарищеского суда, другой - докладчик, третий - уполномоченный по печати. Выполнению всех поручений Викулов контролировал.

В месячный план партгруппы включались важные вопросы, связанные с трудовой дисциплиной, социалистическим соревнованием, чистотой рабочих мест, экономией материалов, техникой безопасности.

Где бы ни работали коммунисты, всюду показывали они добрый пример. Член партии Адамцевич - дежурный электромонтер - был первым и в учебе и на производстве. Он неоднократно предотвращал аварии и поломки. Никогда не уходил из цеха, пока не выполнит всего намеченного.

На одном из кранов стали довольно часто ломаться валы мотора, на которых находился тормозной диск. Из-за этого кран чисто ремонтировался и простаивал. Слесари - коммунисты, по своей инициативе, установили второй подшипник, и все поломки прекратились.

Партийная группа постоянно помогала профсоюзной организации развертывать социалистическое соревнование. Каждый коммунист старался внести в дело творческий огонек, не допустить формализма, когда заключались и проверялись договора, освещался ход соревнования. На партгруппе много раз выступали с отчетами мастера и бригадиры.

В партийной группе, где парторгом был Г.Викулов, в основном, состояли ремонтники. Главные ее усилия направлялись на то, чтобы цех работал бесперебойно - без аварий и поломок. Коммунисты уделяли много внимания предотвращения чрезвычайных происшествий. А в тех редких случаях, когда не удавалось избежать поломки или аварии, причины ее тщательно расследовались и разъяснялись рабочим. Это помогало в дальнейшем налаживать безаварийную работу цеха.

Такие партийные группы благотворно влияли на производственную жизнь, помогали делать передовой опыт общим достоянием.

Немало сделали партийные группы литейных цехов, чтобы социалистическое соревнование стало полноценным, чтобы новаторская практика лучших рабочих широко распространялась, чтобы государственный план успешно выполнился.

Сталелитейный цех всегда был предметом общего внимания и заботы, ибо он в значительной степени определил работу всего завода. Предмайское социалистическое соревнование 1948 года началось здесь в марте, но технологической цепочке со стержневого отделения.

Душой соревнования стала стерженщица Мария Андреевна Калинина. Константин Николаевич Литвинов - тогда начальник стержневого участка - был большим знатоком своего дела, человеком, который мог воодушевить людей на трудовой подвиг.

Накал соревнования был так высок, сто буквально все его участники горели желанием сделать как можно больше и как можно лучше.

На смену приходили пораньше, чтобы узнать результаты, посоветоваться с мастером и начальником участка. Тотчас каждый рабочий и смена в целом принимали обязательства. Они записывались мелом на неказистой, черного фона доске.

Минута в минуту смена начинала работу. Уборка рабочих мест производилась, когда новая, вторая смена уже работала.

К моменту подведения итогов азарт был столь велик, что многие стерженщицы, которым пора было идти домой, долго еще наблюдали, как работают их сменщицы.

Удалось создать хороший задел всей номенклатуры стержней - это объективно создавало благоприятные условия для высокопроизводительной работы формовочных участков.

Участок мелкой машинной формовки достойно принял эстафету от стерженщиков. Запевалой соревнования была здесь формовщица Екатерина Семеновна Бубенцова, а среди мастеров выдающееся место занял Александр Федорович Кириллов, который был, уважаем всеми рабочими участка как человек справедливый, требовательный, предусмотрительный. Бубенцова в то время делала около 500 съемов за смену, а вся смена - более 1450.

На крупной машинной формовке маяками соревнования стали Сметанкина Екатерина Михайловна и Приходько Анна Ивановн, замечательные формовщицы.

Общий подъем социалистического соревнования отразился и на участке ручной формовки, начальником которого был Евгений Сергеевич Ильин, человек очень опытный в создании сложных и ответственных изделий. Он получил высокую квалификацию еще на Коломенском паровозостроительном заводе. Горячий и требовательный в работе, он не мог равнодушно относиться к недостаткам, не терпел простоев. Про него говорили, что душу вымотает, а своего добьется.

На вопрос, как дела с выполнением обязательств, он отвечал: "Если не выполним все заказы в полной номенклатуре, нам не дадут ходить по цеху".

Предмайское социалистическое соревнование захватило и сталеваров мартенов и электропечей. Соревновались не только по тоннажу выпускаемых плавок, но что более важно, и по графику их выпуска, а также по оптимальному химическому составу и качеству металла.

На мартеновских печах Тихон Григорьевич Борзов, на электропечах Василий Дмитриевич Хохлов стали зачинщиками главных дел. Передача и прием смен проходили и тут на ходу. Сразу же подводились итоги той смены, что отрабатывала и принимались обязательства той, что заступала. Всем руководил, всех вдохновлял, показывал, как нужно варить сталь, начальник участка Филипп Федорович Игнатов. Он до тонкостей знал технику сталеварения, был в этом деле непрерываемым авторитетом. Для сталеваров он являлся как бы хрестоматией и энциклопедией.

Общий подъем на производящей половине цеха передался на вторую, обрабатывающую половину, где знамя соревнования приняли и подняли слесари-обрубщики Егор Андреевич Аникушин и Григорий Яковлевич Варивода.

Здесь так же, как и на производящей половине цеха, итоги смены подводились немедленно. Социалистические обязательства принимались с учетом предыдущей смены, чтобы по результатам суток не было отставания по каким-либо изделиям.

Особое внимание было уделено соревнованию в отделе механика. Много тут сделал председатель цехового комитета Иван Андреевич Евтеев, сам квалифицированный слесарь, хорошо знающий и людей, и условия, в которых они работали.

Среди слесарей этого отдела особенно отличился Сергей Иванович Жариков, который поражал всех своим трудолюбием, исполнительностью, большой скромностью.

Механик цеха Федор Георгиевич Шолев следил за исправностью оборудования системно, методично, строго соблюдая графики по всем видам ремонта и осмотра.

Когда случилось, что нужно было сверхурочно отремонтировать тот или иной агрегат, это мог сделать с непревзойденным мастерством мастер Забиякин. Природа щедро наградила его изумительной способностью находить самые короткие и быстрые пути к преодолению возникающих трудностей. Слаженная, самозабвенная работа большого коллектива служб механика цеха способствовала и объективно создавала условия для высокопроизводительного труда всех рабочих основного производства.

Сталелитейный цех стал тогда перевыполнять план производства, работать ритмично по сменам и выполнил всю номенклатуры "штучка в штучку".

Модельщики увлеченно следили за ходом соревнования. Модельщик по металлу Григорий Филиппович Шаповалов по своей собственной инициативе, отработав смену, пришел на установку новой модели на формовочной станок, на котором работала Бубенцова. Он дождался, когда не только были сделаны первые съемы, но и посмотрел, как были залиты и выбиты десятки форм и определилось качество изготовленных по новой модели изделий.

Уходя из цеха уже к вечеру, он сказал: "Теперь я спокоен за Бубенцову. Она сделает свое дело успешно".

Партийная организация, коммунисты вели за собой людей.

Успех превзошел все ожидания. Был достигнут более высокий рубеж по объему выпускаемой продукции и по всем остальным технико-экономическим показателям. Повысился уровень организаторской работы, значительно возросла деловая квалификация абсолютно всех работающих. Но, пожалуй, самое главное достижение состояло в том, что повысилась способность каждого работника вносить свой вклад в дело строительства социализма.

25 мая 1948 года из Министерства путей сообщения пришли две телеграммы - Егору Андреевичу Аникушину и Якову Григорьевичу Вариводе. В первой говорилось:

"Достигнув рекордных показателей по сборке головок автосцепки Вы, Егор Андреевич, одновременно передали этот опыт своим товарищам по работе.

Освоив метод сборки и совершенствуя технику своего дела, тов. Варивода в первую смену 24 мая собрал 106 головок автосцепки и тем самым выполнил свои социалистические обязательства.

Однако, Вы не пожелали уступить первенство в социалистическом соревновании и, вступив во вторую смену 24 мая 1948гоода, вязли социалистическое обязательство перекрыть производственные достижения тов. Варивода, собирали 112 головок автосцепки, достигнув небывалых производственных успехов на этом участке работ".

Во второй телеграмме отмечались заслуги Я.Г.Вариводы.

Новатор поздравили с большой победой, объявили им благодарность, наградили именными часами, пожелали широко распространять их опыт.

Такую высокую выработку нельзя было считать случайным успехом. Труд сборщиков стал легче благодаря улучшению технологии литья головки автосцепки. Замки, замкодержатели, подъемники отливались без излишних утолщений, и время их обработки сократилось. То, что сумел сделать Аникушин, признали выдающимся достижением...

К нему подошел как-то начальник сталелитейного цеха Зарубин.

- Ну, как? - спроси он. - Что скажешь о рекорде Вариводы?

- Что ж я могу сказать, - ответил Аникушин. - Мой рекорд продержался только три дня, а его, надеюсь, продержится меньше моего.

Аникушин попросил только лучше осветить рабочее место.

Ровно в 10 вечера приступил к работе. Было светло как днем. Настроение у Аникушина тоже было светлым, хотя он немного волновался. Ему представилось, что за его работой наблюдает не только весь завод, но и вся страна.

Мастер Васильев и начальник смены Ильин сумели организовать бесперебойную подачу полуфабрикатов. Отлично действовал автогенщик Жигаев, вырезая автогеном отверстия для замков.

Раньше Аникушин, вставив каждую деталь в автосцепку - отдельно - замок, подъемник, валик, замкодержатель - проверял, прочно ли они установлены; затем вынимал, смазывал и снова закреплял, уже окончательно. А тут решил сразу вставлять все детали.

Он работал, стараясь не терять ни секунды. Если бы его спросили - сколько сделал, он не смог бы ответить.

В конце смены мастер назвал цифру - 112. Это был всесоюзный и мировой рекорд.

"очень мне приятно, что рекорд по сборке головок автосцепок прнадлежит нашей Родине, - писал Аникушин в "Заводскую правду", - что завоевать его выпало на мою долю. Думаю, что это еще не предел".

Примеру новаторов Аникушина и Вариводы следовали все новые и новые рабочие. Коммунисты, профсоюзные активисты стремились распространить их плодотворный опыт как можно шире.

Славные дела сборщиков Аникушина и Вариводы, формовщиков бригад Поляковой, Желнова, Бубенцовой, обрубщика Таболаева, стерженщиков Малыгиной, Истратовой, Царьковой, кузнеца Комбарова, токарей Мелихова, Дронова, Шацкого и многих других свидетельствовали о больших резервах и возможностях коллектива.

На пути выполнения программы стояли многие трудности. Новаторы, с помощью командиров производства, настойчиво их преодолевали.

Успех во многом зависел от того, насколько смело и глубоко партийные организации цехов и отделов вникали во все вопросы производства, насколько действенно и оперативно помогали каждой бригаде.

В 1948 году люблинцы внесли значительный вклад в новую пятилетку, завершив государственный план задолго до конца года. Завод дал много миллионов рублей сверхплановой прибыли и полностью рассчитался по всей номенклатуре изделий. По уровню производства пятилетка оказалась осуществленной за три года. Но в новом году перед коллективом возникли еще более ответственные задачи. Объем производства предстояло увеличить на 15 процентов. Еще полнее следовало использовать мощность оборудования, сделать передовой опыт достоянием каждого рабочего, улучить и механизировать производственные процессы. Особенно важно было внедрить повсеместно хозяйственный расчет.

С помощью коммунистов сталелитейного цеха формовщица Екатерина Сметанкина доказала в 1949 году, что все сто процентов производственной продукции могут быть доброкачественными. Месяц за месяцем бригада Сметанкиной работала без брака и в то же время увеличивала выпуск деталей, снижая их себестоимость. Немало народных денег сэкономила Сметанкина на вспомогательных материалах.

Бригада правильно расставила силы. Прекратив излишние хождения, удалось сэкономить много рабочего времени. Одну работницу высвободили для другой бригады.

Бороться за высокие показатели продукции Екатерина Сметанкиной и ее подругам помогло то, что они учились в цеховой технической школе и в совершенстве освоили технологический процесс.

Брак по формовке получался чаще всего из-за перекоса опок, из-за обвала верхней части формы. Происходил он и от плохих стержней, от посторонних частиц, попавших в форму, от проседания ее низа при слабой набивке, от неправильно поставленных крючков. И вот формовщицы стали пристально следить за опоками, за моделями, за стержнями. Правильно подбирали крючки, проверяли литники.

Сметанкина и ее товарищи действовали в творческом содружестве с инженерами, техниками, специалистами сталелитейного производства. Передовики производства шефствовали над отстающими, а инженеры помогали бригадам улучшить качество отливок, предотвратить брак и повышать производительность труда.

Все эти усилия не пропали напрасно. Нормы постоянно перевыполнялись. В январе 1949 года план осуществили на 175 процентов, в феврале - на 183, а в марте на 201. За это время брак, который составлял 0,35 процента, сначала снизили, а затем полностью ликвидировали. Экономия возросла с 4 938 рублей в январе до 18 тысяч рублей в апреле. И передовая бригада не считала это пределом.

Екатерина Сметанкина доказала, что точное соблюдение технологии плюс стахановская смекалка творят чудеса. По ее примеру сотни рабочих, десятки бригад включались в соревнование. Многие добились замечательных показателей, завоевав звание бригад отличного качества и индивидуальных отличников качества.

Заводская конференция таких бригад определила - как лучше соревноваться в будущем и успешно решать нерешенные вопросы. По примеру бригады Сметанкиной десятки других бригад стали хозрасчетными и завоевали звание коллективов отличного качества. Сотни рабочих стали индивидуальными отличниками. Все это помогло заводу выполнить годовой государственный план. Сверхплановая прибыль достигла 6 миллионов рубелей.

Наряду с людьми, которые добились рекордной производительности труда, в разных цехах оставалось немало рабочих, особенно среди молодежи, которые не выполняли нормы выработки. Рекорд на производстве - не самоцель - он должен способствовать общему подъему. Выдающееся значение пробрела борьба за то, что бы все без исключения рабочие и работницы выполнили задание на 10 процентов.

В механическом цехе комсомолец Константин Ванюшкин выступил 17 марта 1949 года на открытом комсомольском собрании цехов:

- у нас есть еще молодые рабочие, не выполняющие задания, - сказал он. Надо, чтобы те комсомольцы, которые хорошо освоили дело, помогали отстающим. Я беру шефство над фрезеровщиком Журбановым и обязуюсь в месячный срок передать ему свой опыт.

Константин учил своего подшефного как быстро и правильно установить деталь, на каких режимах резания лучше всего работать.

Месяца не прошло, а Журбанов стал справляться с заданием. Тогда Ванюшкин начал помогать отстающему станочнику Мельниченко. Мельниченко вскоре стал перевыполнять нормы и возглавил комсомольско-молодежную бригаду, а Ванюшкин взял шефство над другими молодыми рабочими.

Почин Константина Ванюшкина подхватили другие. Комсомолка того же цеха Надя Кадырова передала свой опыт токарю Беловой. В чугунолитейном цехе опытный заливщик Петрухин взялся учить начинающего заливщика Агафонова.

Горком комсомола одобрил хороший почин, предложил всем комсомольским организациям города последовать достойному примеру и настойчиво добиваться, что бы все комсомольцы и молодые рабочие к 32-ой годовщине Октября завершили годовые задания.

Этот плодотворный почин сыграл свою роль в том, что в 1949 году завод выполнил государственный план досрочно, увеличив выпуск товарной продукции по сравнению с предыдущим годом на 14 процентов.

Было получено почти 6 миллионов сверхплановой прибыли, сэкономлено много металла, электроэнергии и топлива. Всему этому помог, конечно, хозрасчет.

Передовые методы труда улучшили качественные показатели. В 1949 году на заводе насчитывалось 96 бригад отличного качества, численностью около 400 человек.

Заметный вклад в борьбу за план внесли рационализаторы. Экономический эффект от их предложений составил миллионы рублей в прежнем исчислении.

Немало было сделано на заводе, чтобы улучшить условия труда. Восстановлены многие вентиляционные установки, обновлены бытовые помещения. Дороги и подъезды к цехам заасфальтированы. По всей территории предприятия появились новые газоны, деревья, декоративный кустарник. Освещение стало более ярким.

Капитально отремонтировали здания больницы имени Семашко, поликлиники, здравпункта, детского дома, детских садов.

Вдвое больше прежнего стали выдавать путевок в санатории и дома отдыха.

Тысячи детей рабочих отдыхали в пионерских лагерях.

Все больше воздвигалось благоустроенных жилых домов. Капитально ремонтировались старые дома.

Рекордной производительности труда добились заводские строители. От их зависело очень многое в общих успехах предприятия.

Ударными темпами сооружался каменный дом - общежитие. Создавалось такое жилище, где молодые литейщики могли бы после напряженного рабочего дня найти все, что нужно для культурного быта и отдыха.

Немало творческого труда потратили штукатуры Липатов и Лыков, маляры братья Промоховы и Копаев, плотники бригады Сидорова, электромонтер Бруй, слесари Шпигарь, Замятин, Афанасьев, электросварщик Васюков. Каждый из них старался в трудных условиях нехватки материалов сделать все возможное, чтобы решить сложную задачу. Почти все совмещали профессии и в любую минуту заменяли друг друга.

Все в новом доме радовало глаз. Все было сделано добротно и красиво. По сравнению с двумя первыми общежитиями, построенными в 1946 году, это было много лучше. Обращала на себя внимание культура отделки дома. Нигде ни трещинки, ни пятнышка, ни царапинки. Стены окрашены в нежно голубые и желтоватые тона. Синяя панель лестничных клеток выполнена масляной краской, окна и двери - кремовые, полы - темно красные. А на кухне - ослепительная белизна. Здесь сияние никеля и глазурованной плитки. Широкая плита - в футляре из волокнистого железа. Стены выложены белоснежными квадратиками с узорной каймой поверху. Над панелью посудные полки. Плитками облицованы и санузлы. Над фаянсовыми умывальниками - зеркала с туалетными полочками. Все комнаты радиофицированы...

За два года заводской молодежи построили три каменных двухэтажных дома. Несколько сот работниц поселились в уютных, хорошо обставленных комнатах своих домов. Всюду по паркетному полу проложили ковровые дорожки, закрепили их латунными прутьями. В гостиных поставили пианино.

В трех светлых, расположенных в одну линию, зданиях расположились общежитие девушек, работающих на заводе. В вестибюле стояли дубовый стол, диван, трюмо. Ковровые дорожки были закреплены латунными прутьями, все блистало чистотой.

Это было похоже на санаторий.

На втором этаже расположилась гостиная, с золотистыми портьерами на дверях и окнах. В ней круглые столы, покрытые плюшевыми скатертями, цветы, мягкие диваны, бра, толстый ковер.

Комнаты общежития - квадратные, светлы и просторные. Всюду светлая дубовая мебель, красивые абажуры, радио. На тумбочках - книги, духи.

Раньше, бывало, когда приходили с работы в неуютный шумный барак, не хотелось наряжаться и украшать свой угол. Теперь все стало по-другому...

Уже из заводской душевой девушки выходили в отглаженных платьях и модельных туфлях. Дома каждая старалась быть особенно нарядной.

В красном уголке общежития было тепло, светло, красиво. Работала библиотека-передвижка. Выступали квалифицированные лекторы. Девушки коллективно посещали театры, бывали в музеях, на стадионах.

В распоряжение работниц, живущих в общежитии, предоставили прекрасно оборудованную кухню и многокабинную душевую. Хорошо организованный быт помогал ударному труду.

В Люблино не было каких-либо особых условий для создания хороших общежитий. Но дирекция, партийная, профсоюзная и комсомольская организации проявили тут подлинную заботу о быте молодежи, добились высоких результатов.

Среди других девушек жила в этом общежитии и комсомолка Валентина Фомина, удостоенная впоследствии звания Лауреата Государственной премии. Она пришла на завод во время войны. Начала работать в конторе, стала инициатором перехода девушек из конторы на производство. Ее примеру последовали многие.

Валентина добровольно пошла на тяжелый участок - формовочный пролет сталелитейного цеха. За несколько лет добросовестной работы она сумела перенять методы передовиков и стать опытной формовщицей, а затем и бригадиром формовщиц.

Она остро переживала, то, что материалы расходовались неэкономно, и выступила с социалистическим обязательством и призывом - экономить материалы на всех операциях.

Валентина завела лицевой счет экономии, и ее бригада перешла на хозяйственный расчет.

Если раньше мастер или начальник участка получал все материалы, то теперь бригаде был установлен самостоятельный лимит, и она получила право им распоряжаться.

По совету партийного комитета, комитет комсомола обсудил почин Валентины Фоминой, и этот почин стал достоянием всего заводского коллектива. Десятки бригад завели у себя лицевые счета экономии, и перешли на хозрасчет.

Заботу о сбережении вспомогательных материалов Валентина Фомина с подручными дополнила борьбой за экономию металла, идущего на изготовление основной продукции. Бригада строго соблюдала технологию, рационализировала отдельные операции и значительно сократила потери от брака.

Новаторы производства ушли далеко вперед от своих первоначальных наметок и обязательств. К середине 1949 года бригада Фоминой ежемесячно сберегала не по 200 рублей (в старом денежном исчислении), как намечала вначале, а по несколько тысяч. За весь год ей удалось сэкономить около 23 тысяч рублей.

Перенимая опыт Валентины Фоминой, другие бригады формовщиц - Поповой, Рыковой, Сметанкиной - сумели добиться высоких показателей. Эти бригады ежемесячно вносили в лицевой счет по пять, семь, а то и по десять тысяч рублей.

Только по одному сталелитейному цеху, где работала Фомина, сверхплановое накопление достигло 570 тысяч рублей, а по заводы - свыше миллиона.

Все опасения о том, что учет будет громоздким, оказались опровергнуты практикой. Прежний управленческий аппарат обеспечил бригадный учет на всех участках.

инициатива Фоминой распространилась не только на железнодорожном транспорте. Соревнование за экономию и бережливость развернулось на тысяче предприятий всех отраслей промышленности.

4 марта 1950 года с утра по заводу пронеслась весть: "Валентина Фомина - лауреат Сталинской премии!". Этой наградой была увенчала замечательная ее инициатива, проявленная в 1948 году и умноженная в 1949-м.

Государственная премия, полученная Валентиной Фоминой, была наградой не только формовщице - новатору, но и всему коллективу, который ее воспитал.

В марте 1950 года в Центральном Доме культуры железнодорожников состоялся производственный вечер. Его посвятили обмену передовым опытом скоростной обработки металла резанием.

Токарь - скоростник механосборочного цеха Алешкин сделал основной доклад. В порядке обмена опытом выступили такие токари скоростники как Королев, Саватеев и Рынденков.

Алешкин добился высоких скоростей не сразу. Сначала "дробил" станок: была низка стойкость инструмента. Поэтому приходилось работать на заниженных скоростях. Алешкин установил мотор на отдельном фрагменте. Станок перестал "дробить" и скорость резания удалось значительно повысить.

Скоростник механического цеха Королев с помощью технологов Мартынова и Едемского перешел на скоростные режимы обработки колесных центров на грубых операциях.

Токари Саватеев и Рынденков стали обрабатывать на высоких скоростях легированную сталь и закаленные изделия.

Завод достиг хороших результатов по внедрению скоростных режимов. На скоростные и повышенные режимы были переведены в 1949 году 23

1 операция на 59 станках. В 1950 году предстояло довести число скоростных станков до 125. Скоростными считались те станки, которые не менее 75 процентов машинного времени работали на скоростных режимах.

А в марте 1951 года в красном уголке механического цеха состоялась конференция скоростников. Всего собралось на нее около 200 делегатов. На большой витрине - портреты лучших людей завода, применяемые ими инструменты и приспособления, диаграмма роста достижения скоростников.

В своем докладе главный технолог завода Соколов сообщил, что на скоростные и повышенные режимы резания переведено более 650 операций. Их выполняют около 300 скоростников на 151 станке. Твердосплавные резцы получили на заводе всеобщее признание.

Освоено скоростное фрезерование параллелей, заменившее шлифовку.

Переход на скоростную обработку металла позволил повысить скорости на освоенных операциях: в механическом цехе на 50 процентов, в механосборочном в два раза, в ремонтно-механическом - в два с половиной, и в инструментальном - в три раза.

Хорошие результаты дало упрочнение режущих кромок инструментов.

Конференция сосредоточила свое внимание на нерешенных вопросах. Скоростники просмотрели интересный фильм о методах скоростной обработки металлов на предприятиях железнодорожного транспорта и, в частности, на Люблинском литейно-механическом заводе.

Вслед за Фоминой и Сметанкиной застрельщиками на новом этапе социалистического соревнования стали работницы механического цеха, комсомолки Антонина Жандарова и Ольга Агафонова. Они взялись посменно обслуживать один токарный станок, обтачивая винты вагонной стяжки. Раньше три операции сменщицы выполняли за три приема. Они решили выполнять их одновременно, а второй станок высвободить.

Цеховые организации их поддержали. Специальная справка для одновременного производства трех операций была изготовлена.

Если до этого никто из токарей не вырабатывал больше ста деталей за смену, то теперь Жандарова и Агафонова ежедневно изготовляли по двести и более деталей каждая.

На высвобожденном станке обрабатывалась другая продукция.

Успеху во многом способствовало то, что они лучше организовали свой труд. Раньше, заступив на смену, каждый токарь отправлялся с комплектом резцов в заточное отделение и ждал, там пока их заточат. Теперь сменщица предавала на заточку резцы не только для себя, но и для своей подруги. Станок сдавался сходу. Только на этом экономили до 30 минут.

Каждая сменщица готовила для другой смены установленное количество полуфабрикатов.

Празднично выглядел вагонный участок механического цеха, где зародился замечательный почин. На одном из станков - красочный плакат: "Здесь работают инициаторы высокой производительности труда Антонина Жандарова и Ольга Агафонова!"

У соседнего станка на плакате надпись: "Этот станок высвобожден и переведен на изготовление другой операции и результате инициативы Жандаровой и Агафоновой".

В обеденные перерывы 12 и 13 апреля все смены обсудили статью в газете "Гудок" о ценном начинании стахановок.

Начальник пролета Гребенкин рассказал о добрых делах коллектива, о большом значении инициативы Валентины Жандаровой и ее сменщиц. Добились удвоенного выпуска продукции токари Белова и Судьбина...

Статью обсуждали очень активно.

Токарь Рыкова предложила усовершенствовать станок, на котором она работала, с тем, чтобы значительно поднять производительность труда. Сверловщицы Воротынцева и Конищева просили отремонтировать приспособления. Болторезчицы Новосельцева и Проскурина потребовали от инструментальщиков поднять качество метчиков. Ремонтники взяли на себя социалистическое обязательство выполнить требования станочников...

Около 200 человек в механическом цехе стали работать по методу Жандаровой. Доброму примеры последовали рабочие кузнечного, осековочного и чугунолитейного цехов.

Непрерывным потоком шли к Антонине Жандаровой письма со всей нашей страны и из-за рубежа.

Молодой рабочий великолукского вагонного депо сообщил ей, что внедрив передовой метод в их депо, удалось значительно поднять производительность труда.

Трудящиеся бухарестского завода выражали ей глубокие интернациональные чувства:

"Мы питаем безграничную любовь к советскому народу, нашему освободителю, братскую помощь которого мы чувствуем на каждом шагу.

Видя преимущества вашего метода, мы сразу же приступили к его применению. Таким образом, мы устранили потерю времени, имеющую место, когда мы работали обычным способом. Мы считаем своим долгом, товарищ Жандарова, поделиться этой радостью с Вами, так как своим успехом мы обязаны Вам".

К тому времени Антонина Жандарова получила свыше тысячи писем.

Когда по всей стране разнеслась весть о почине столичных новаторов Марии Левченко и Григория Муханова, которые нашли путь к снижению себестоимости выпускаемой продукции на каждой операции, Антонина Жандарова встретилась с ними. Их инициатива натолкнула Антонину на мысль пооперационно бороться и за отличное качество продукции. Ведь ясно, что только тогда, когда каждая операция будет выполняться отлично, можно обеспечить безупречное качество детали в целом.

Ольга Агафонова горячо поддержала подругу. Борьба за отличное качество продукции приобретала новый размах, новую глубину.

Антонина Жандарова и Ольга Агафонова поведали на коллегии Министерства путей сообщения о сущности своего метода, о том, как они практически его осуществляли.

Министр отметил большое государственное значение почина:

- Их метод поднимает на новую, более высокую ступень социалистическое соревнование и культуру производства. Теперь рабочие выступают первоначальными приемщиками продукции своих товарищей и таким обрезом еще больше приобщаются к активному управлению производством...

Среди многих писем, полученных девушками, было письмо воинов-гвардейцев. В своем ответе А.Жандарова и О.Агафонова, между прочим, сообщали:

"... уже более дух с половиной тысяч рабочих нашего завода соревнуются за отличное выполнение каждой операции. 15 участков и 4 цеха являются у нас стахановскими...

Жизнь наша, Тони и Ольги, сложилась почти одинаково. Мы рано познали горечь сиротства. У Оли мать умерла еще до войны, у Тони родители погибли на фронте. Но мы не остались забытыми сиротами. Обе получили специальность в ремесленном училище. Обе попали на один завод. Он стал для нас родным домом. Живем в прекрасном общежитии, где созданы все условия для отдыха и учебы...

Мы несем вахту мира и стараемся изо дня в день повышать производительность труда, выжимая из станка все, что он может дать. В последние дни выполняем нормы на 25-300 процентов. Продукция идет только отличного качества. На обработанных деталях мы ставим личное клеймо, и они уже минуют отдел технического контроля...

У нас с вами одна цель: укрепление могущества нашего социалистического государства. Мы добиваемся этого стахановским трудом, вы - отличной учебой и службой. Давайте же еще лучше выполнять свой долг перед Родиной!..

С горячим приветом

А.Жандарова, О.Агафонова".

Патриотическая инициатива токарей - новаторов явилась новым этапа в борьбе за продукцию отличного качества и высокие технико-экономические показатели.

Соревнование быстро разрасталось. На предприятии действовали десятки школ повышения мастерства, ими руководили новаторы, те, что получили право сдавать свою продукцию самостоятельно. В сталелитейном цехе обучала рабочих формовщица Сметанкина, стерженщица Калинина, наждачница Русина, слесарь-обрубщик Рычков.

До этого формовщики изучали технологию производства по одной продукции, а теперь те, что работали на однотипных станках и на одинаковых деталях, обучались по специальным программам. Преподаватели знакомились с отливами, изготовленными каждой группой рабочих, и анализировали причины, вызывавшие брак или напрасно затраты труда. Каждый такой случай подробно разбирался на занятиях.

Рабочие стали более строго оценивать свою работу, отдавать себе отчет в том, сколько усилий затрачивается на последующих операциях для устранения дефектов, вызываемых небрежным выполнением предыдущих. Литейщикам становилось яснее, как надо улучшать качество.

В результате соревнования сотни производственников разных профессий получили почетное право сдавать свою продукцию самостоятельно на операционных и окончательных стадиях производства.

Улучшилось качеств, повышалась производительность труда. Все это давало возможность снижать себестоимость и увеличивать выпуск валовой и товарной продукции.

Среди фамилий знаменитых ученых, писателей, композиторов, новатор производства, удостоенных Сталинской премии за 1951 год, все прочли фамилии Жандаровой и Агафоновой - токарей Люблинского литейно-механического завода.

По-прежнему шло упорное соревнование в литейных цехах.

Сталевары - скоростники Мурахтаев, Березин, Мельников и другие доказали, что можно варить скоростные плавки без существенной переделки мартенов и всего оборудования, связанного с работой печей.

Сокращение продолжительности плавки на 20 и более процентов без ухудшения качества металла позволяло увеличить на столько же процентов производительность печей. Техническая учеба сталеваров и подручных, также как и повседневная практика, дали им возможность детально разобраться в технологии, познать явления, происходящие в печи и подчинить своей воле технологический процесс.

В упорном социалистическом соревновании сталевары начали перевыполнять свои обязательства. А 5 апреля 1951 года сталевар Петр Мурахтаев первым выдал сверх плана 13,2 тонны жидкого металла и добился рекордного для того времени съема с квадратного метра пода печи - 8,35 тонны при норме 4,6 тонны. Другие сталевары включились в упорную борьбу за первенство. Сталевар сверх плана 14,3 тонны стали. С квадратного метра пода печи он снял 8,8 тонны. Примеру передовиков следователи остальные сталевары и их подручные.

Пристальное внимание всех сталелитейщиков привлек опыт сталевара Мурахтаева, как инициатора соревнования за скоростные плавки.

Он пришел на завод в 1931 году после военной службы. Вместе со своими товарищами по учебе Звездиным, Бодриевым и другими был на технологической практике в мартеновском цехе завода "Серп и молот".

Как только на Люблянском литейно-механическом заводе построили первую мартеновскую печь, Мурахтаева назначили на нее вторым подручным. Через год он стал первым подручным, а в 1934 - сталеваром.

В 1937 году он поступил на курсы мастеров социалистического труда и три года упорно учился, не отрываясь от производства. Он познал многие тонкости своей профессии и стал смелее действовать, добиваясь добротных плавок.

В войну Мурахтаев был на фронте, а в 1945 году возвратился на свое место у мартеновской печи с медалью "За отвагу". Снова стал он трудиться и углублять свои технические познания. И вот, настал день, когда Мурахтаев счел себя подготовленным к тому, чтобы сделать шаг вперед в сталеварении.

В этот день он, как всегда проверил подготовку шихты в мульдах и ее качество. Убедился. Что современная подача хорошей шифты обеспечена. Осмотрел свод, заднюю и переднюю стенки, проверил исправность перекидных шиберов, температуру насадок регенераторов...

Ровно в 8 часов 5 апреля Мурахтаев стал варить сталь...

Во время завалки, также как и во время плавления, он подавал в печь максимальное количество топлива и, соответственно, подогретый в регенераторах воздух.

В процессе плавления опытный сталевар добивался прозрачного светящегося пламени, как наиболее горячего, обеспечивающего наилучшее плавление. Это позволило использовать тепловую мощность печи, сократить период плавления и добиться высоких съемов стали с квадратного метра пода печи.

Высокая температура - до 1250 градусов по Цельсию - гарантировала горячий ход всей печи. Для этого Мурахтаев вместе с подручным "перекидывал" газ через каждые 10-15 минут.

Сталевар пристально следил за состоянием шлака к концу плавления, знал, что при хорошем шлаке и металл хорош.

Качество скоростной плавки, сваренной Мурахтаевым, признали отличным. И главным в его достижении было то, что оно не являлось редким исключением из общего правила. К рекордному его показателю сумели приблизиться многие е сталевары.

Летом 1951 года завод получил срочный заказ изготовить мостовые опоры железнодорожных и шоссейных мостов для стройки коммунизма - Главгидроволгодонстрой. Им предстояло установить в районе Цимлянского гидроузла и на других пунктах Волго-Донского водного пути.

12 июня в отдел главного технолога А.Соколова поступили первые чертежи. Понадобилось срочно составлять спецификации, разработать технологическую документацию, определить исполнителей и спустить в цеха чертежи. Люди работали с необычайным подъемом.

Заказчик предусматривал изготавливать части опор сварной конструкции. Для этого требовался металл дефицитного профиля. Завод предложил сделать литую конструкцию опор, - это позволяло обойтись без дефицитных материалов, снижало трудоемкость и сокращало сроки. Заказчик принял предложение.

Отдел главного технолога вместе с производственным отделом за полтора дня закончил работу и 14 июля утром сдал цехам чертежи и сделал технические указания об изготовлении деталей. Цеха немедленно приступили к подготовке производства. Всюду появились призывы, плакаты, доски показателей соревнования.

18 июля все модели на первую половину заказа были готовы. Модельщики трудились особенно напряженно, больше чем вдвое перевыполняя нормы выработки. По мере изготовления моделей, они передавались в сталелитейных цех. Коллектив участка ручной формовки по-ударному приступил к делу, выработка передовых бригад достигла 270 процентов нормы. Формы заливались высококачественной статью, сваренной сталеварами Мурахтаевым, Березиным, Мельниковым. Они выпускали скоростные плавки.

В тот же день механический цех начал обработку отливок.

В выполнении почетного заказа участвовали цеха - механосборочный, ремонтно-монтажный, инструментальный, металлоконструкций и кузница.

Сталелитейный отливал массивные части - плиты, секторы, нижние и верхние балансиры. Остальные отделывали опоры. Это позволило вести работу параллельно, одновременно во всех цехах.

Кузница и цех металлоконструкций поставляли некоторые полуфабрикаты.

Отдел главного технологии давал необходимую оснастку и технологические указания непосредственно на рабочих местах.

Заказ для стройки коммунизма выполнили на десять дней раньше срока.

Передовые коллективы цехов прилагали много сил, чтобы соблюдать график. На партийных собраниях в цехах рассматривали, как выполняют коммунисты авангардную роль на производстве. На профсоюзных собраниях обсуждали, как лучше распространять передовой опыт. Повсюду появились плакаты и "молнии", посвященные ярким трудовым достижениям.

"Молния" механического цеха сообщала, что осевики Марухов и Шандров в борьбе за досрочное выполнение социалистических обязательств - при задании 4 штук выдали по 50.

О том, как славно потрудились прессовщица кузнечного цеха Зуева, свидетельствовал плакат у ее рабочего места. Изготовляя полоз № 2, она выполнила 337 процентов нормы. А на следующий день снова перевыполнила задание, прошив 2800 каркасов вместо 2000 по плану.

У входа в сталелитейный цех все могли прочесть:

"Формовщики смены мастера Голяс добились отличных результатов, выполнив 280 съемов при задании 261. Хорошо поработала бригада Рыбкиной, которая сделала 60 съемов вместо 45. При обязательстве 77 бригада Косяченко выполнила 83 съема, а бригада Жуковой 103 при плане 89. Хорошо шло дело и у стерженщиков мастера Кашымова и в смене разливочного пролета руководимой Борзовым".

Фрезеровщик ремонтно-механического цеха С.Степанкин работал одновременно на четырех станках - зуборезном, зубострогальном, зубодолбежном и горизонтально-фрезерном. Это позволяло ему ежемесячно немного перевыполнять задание. За 1953 год он сделал три годовых нормы и продолжал настойчиво отыскивать резервы повышения производительности труда и качества продукции.

Ритмично действовал осевой пролет механического цеха. Здесь взяли под строгий контроль доставку полуфабрикатов на рабочие места токарей.

Каждый день осевики добивались новых достижений. Широко освещала ежедневная стенная печать социалистическое соревнование.

Осековочный цех бесперебойно подавал станочникам поковки хорошего качества.

Доброму примеру осевиков следовали токари колесного участка.

Раньше в свободные от работы минуты бригадир осековщиков Савва Сафронов подходил к соседнему молоту полюбопытствовать, как работает кантователь осей. Ручным способом здесь не ковали. За пультом сидел кузнец, и, поворачивая рычаги, руководил ковкой. Савва Сафронов завидовал своему соседу и надеялся, что скоро и на втором молоте установят такой же кантователь.

- Скажи, для чего предназначен этот рычаг? - спрашивал Сафронов у кузнецов.

Получав ответ, задавал новые вопросы. Постепенно у него создавалось полное представление об устройстве кантователя. Оставалось только подкрепить практикой то, что он узнал со слов.

Когда строители начали прогладывать рельсы ко второму молоту, осековщики уже знали, что их труд станет намного легче и производительней.

Вскоре кантователь для осей установили и здесь.

Поры бы расставаться с крючками да клещами и садиться за машину. Инженер объяснил кузнецу принцип действия кантователи и оставили одного у пульта управления. Тут-то и пригодились Савве Сафронову его наблюдения за работой кантователя соседнего молота. Кроме того, он успел пройти в краткосрочные курсы.

И Сафронов, и его сменщик, быстро освоили механизмы.

Кантователь осей позволил выполнять вчетвером ту работу, которая раньше была по плечу восьмерым. Труд организовали теперь по-новому.

Бригады кузнецов Саввы Сафронова и Дмитрия Салькова стали выдавать сверх плана сотни осей.

В 1953 году завод, верный своим традициям, досрочно осуществил государственый план. Не надо было выпускать значительно больше важнейших запасных частей для подвижного состава - рессор, осей, дышл, колесных пар, автосцепок. Требовалось ритмично, изо дня в день, выдавать заданное количество изделий...

Много раз завоевывал завод Красное знамя за первенство во Всесоюзном социалистическом соревновании. Многолюдный митинг состоялся 15 мая 1954 года, - коллективу предприятия вручалось переходящие Красные знамена Совета Министров СССО и Люблинского городского Комитета КПСС за квартальное первенство во Всесоюзном социалистическом соревновании.

Знатный сталевар Хохлов рассказал, что пролет электропечей выполнил план по выплавке жидкой стали на 111,4 процента. 64 процента всех плавок были скоростными. Удалось достигнуть большой экономии элктроэнергии. Коллективы сталеваров элетропечей обещал сделать все, чтобы увеличить число скоростных плавок и выдавать сталь отличного качества.

Токарь механического цеха Шандров доложил, что колесный участок систематически перевыполняет план выпуска колесных пар.

Кузней кузнецов поведал, что его цех работает ритмично, пересмотрел принятие социалистического обязательства и намерен выполнить годовой план не к 21, а к 16 декабря. Новатор призвал весь коллектив предприятия работать так, чтобы удержать полученные Красные Знамена.

Соревнование приобретало все новый размах.

Серьезно улучшили работу пружинно - рессорщики. Он перевыполнили план, как по валовой, так и по товарной продукции.

В результате подлинного соревнования передовых бригад коллектив цеха перевыполнил программу и по производительности труда.

Из сэкономленного металла изготовили сверх программы и отгрузили железнодорожному транспорту 1000 рессор и 1500 пружин.

Удалось также сберечь много топлива, электроэнергии и сжатого воздуха. По сравнению с предыдущим годом брак уменьшился в пять с половиной раз. Цех получил крупную сверхплановую прибыль.

Многим работникам завода присвоили звания лучших по профессии на предприятиях железнодорожного машиностроения.

Завод работал неплохо. Однако, оставалось много недочетов, которые предстояло устранить во что бы то ни стало, чтобы создать изобилие высококачественных и вместе с тем дешевых запасных частей для подвижного состава. Именно об этом шел партийных, профсоюзных и комсомольских собраниях.

19 сентября 1954 года в большом зале дома культуры имени III Интернационала состоялся слет молодых передовиков завода. Более тысячи человек завоевали право быть участниками этого слета. Большинство делегатов значительно перевыполняли свои социалистические обязательства.

Слет обратился ко всей молодежи завода с призывом добиться безусловного выполнения повышенных социалистических обязательств.

Комсомольцы, молодые рабочие - говорилось в Обращении. - Покажем образцы коммунистического отношения к труду. Не допустим, чтобы в нашей среде были лоюди, нарушающие дисциплину на производстве. Повседневно будем повышать свои политические и технические знания.

В предоктябрьском соревновании особенно отличился молодой прессовщик механического цеха Александр Костин. 4 октября вместе со своим подручным Нистраткиным, он запрессовал 28 колесных пар при задании 20-21 пара.

Вскоре он отыскал новые резервы повышения производительности труда и запрессовал 32 колесные пары.

Трудовому достижению Александра Костина способствовала высокопроизводительная работа токарей Ивановой и Хохлова. Они обтачивали оси и центры. Крановщица пролета Шляпина все сделала, чтобы прессовщики могли действовать бесперебойно.

Успехи в социалистическом соревновании во многом зависели от того, что коммунисты усиливали свое влияние на коллектив. Выдающееся значение в борьбе за план приобрела политическая агитация.

Вот несколько примеров.

В агитационном коллективе механического цеха насчитывалось пятьдесят человек: двадцать три агитатора, десять беседчиков, четыре докладчика и остальные - читчики.

Агитатор Селиванов провел с рабочими беседу о производительности труда и снижении себестоимости продукции он хорошо подготовился, подобрав фотографии рабочего дня, примеры непроизводительной затраты времени.

Агитатор Панин говорил об экономии электроэнергии. Он критиковал тех, кто отходит от станка, не выключая мотора. Назвал он и таких рабочих, которые нагревают бандаж не сорок минут, как положено, а час.

Помимо того, что агитаторы беседовали с группами рабочих, они работали с людьми и индивидуально.

Когда в сентябре на колесном участке случились перебои в поставке бандажей, а затем потребовалось наверстать упущенное, парторганизация направила на рабочие места лучших своих агитаторов. Они стали добиваться, чтобы за смену выдавалось на десять колесных пар больше, чем положено по норме.

Агитатор старший мастер Мелехов беседовал с каждым рабочим, убеждая, что есть все возможности выполнить повышенное задание. Некоторые сомневались в истине его слов, и тогда Мелехов сам становился к станку и доказывал свою правоту...

Несомненно, что такой метод агитации способствовал тому, что участок не только справлялся с государственным планом по выпуску колесных пар, но и значительно его превосходил.

Агитаторы механического цеха много сделали, чтобы улучшить качество продукции.

Агитатор Смуров заинтересовался работой фрезеровщика Дубасова на обработке дышл. Процент брака у этого станочника был высок. После того как Смуров присмотрелся к приемам фрезеровщика, сказал ему:

- Прежде чем начинать обработку, точно измерь и проверь разметку. И перед тем, как снимать деталь со станка, замерь ее.

Рабочий прислушался к здравым словам агитатора, а тот проследил, как выполняет фрезеровщик его совет.

Процент брака у Дубасова снизился.

Так действовали и другие агитаторы механического цеха. Партийное бюро направляло их и контролировало.

Брак тут значительно уменьшился, и процент его продолжал снижаться. В этом была немалая заслуга агитаторов.

Хорошо справился со своими задачами не только механический цех. Завод досрочно выполнил государственный план по валовой и товарной продукции по всем технико-экономическим показателям.

Завершающий год пятой пятилетки потребовал от коллектива новых творческих усилий, так как программа значительно увеличивалась особенно по таким крупным цехам, как сталелитейный и пружинно-рессорный.

Надо было все сделать, чтобы работать ритмично и строго соблюдать график изо дня в день. Не было важней задачи, чем внедрить в производство большую и малую механизацию, лучше использовать все машины и механизмы, совершенствовать технологию и улучшить организацию труда и производства. Особенно важно было изучать и распространять передовой опыт.

"Заводская правда" демонстрировала на своих страницах практические советы и опыт передовиков. Старший технолог механического цеха И.Гусев подробно рассказал в рубрике "Техническая страница" о передовом опыте новаторов - расточника И.Крягина и токаря С.Волкова. Первый выполнил за год при годовых нормы, а второй сделал еще больше. В рубрике "Трибуна передового опыта" появилась и статья мастера кузнечного цеха П.Васильева "Резервы приведены в действие". В ней рассказано о соревновании кузнечного и пружинно-рессорного цехов.

Внимание командиров производства - бригадиров, мастеров, начальников участков, технологов, а также профсоюзных работников направлялось на то, чтобы они активно помогали отстающим подняться до уровня передовиков.

Экономический эффект от внедрения рационализаторских предложений становился все более высоким значительно превысил принятые обязательства.

Станок для тормозных башмаков, сконструированный котельщиком Зайцевым и инженером Шабельским, позволил избавиться от ручного труда, повысить производительность и дать значительный экономический эффект.

Рабочие механического цеха Иванов и Тихонов в содружестве с инженером Галашиным изменили технологию обработки торцов хомута, применив двенадцатиместное приспособление. Машинное время обработки этих изделий намного сократилась.

Мастер сталелитейного цеха Кузьмин внес важную поправку в технологию формовки балок вагонозамедлителей. Отпала необходимость в технологических стержнях.

Внедренные предложения технологов Мокина и Кулакова снизили трудоемкость изделий более чем в два раза, уменьшили потери от брака и позволили сэкономить много дорогостоящей бронзы. 148 000 рублей - таков годовой экономический эффект от их предложений.

В послевоенные годы на заводе с помощью рационализаторов и изобретателей механизировали многие трудоемкие работы, внедрили поточные линии. В корне перестроили участок мелкой формовки сталелитейного цеха. Среднесуточный съем формовочных станков в 1955 году возрос по сравнению с 1946 годом в три раза.

В обрабатывающих пролетах сталелитейного производства построили подвесной и напольный конвейер, установку для очистки крупного фасонного литья дробью. Полностью механизировали сборку и зарядку фрикционных аппаратов.

Выпуск стального литья на одного рабочего вырос по сравнению с довоенным, 1940 годом вдвое.

В пружинно-рессорном цехе ввели в строй конвейерные нагревательные и отпускные печи, гибозакалочную машину. Усовершенствовали технологию, внедрили наклеп дробью. В результате - производительность труда выросла за год в полтора раза, а брак уменьшился в 11 раз.

В осековочном машины заменили тяжелый труд кузнецов и окальщиц.

В металлообрабатывающих цехах освоили скоростные режимы резания, высокопроизводительные приспособления, - штампы, инструменты и другую оснастку, более совершенные технологические процессы.

Поистине огромную творческую работу провели конструкторы и монтажники завода.

По сравнению с 1940 годом объем производства вырос на 174 процента, производительность труда на 260 процентов, литейный брак уменьшился в 8,5 раз.

Все это не давало оснований для самоуспокоения. Сделанное можно было считать началом больших и плодотворных свершений.

Рабочие и работницы сталелитейного и механического цехов стали на трудовую вахту в честь ХХ съезда коммунистической партии Советского Союза и приняли на себя повышенные обязательств, призвав весь коллектив предприятия последовать их примеру.

Сталелитейщики обещали: с каждой мартеновской печи выдавать за смену не менее 31 тонны жидкой стали; ежесуточно производить не мене 750 съемов крупной формовки, выбивать в каждую смену не менее 290 опок, улучшить качество продукции, снизить убытки от брака, добиться экономии металла, электроэнергии, топлива, материалов.

В механическом цехе план производства значительно увеличили. Коллектив его дал слово значительно перевыполнить программу.

К открытию съезда - 14 февраля 1956 года - работники механического цеха должны были выдать сверх плана сотни колесных пар, стяжек, подшипников, осей и другой продукции.

В разгар соревнования в честь ХХ съезда партии, заводу присудили первое место во Всесоюзном социалистическом соревновании за четвертый квартал предыдущего года и получили переходящее Красное Знамя Совета Министров СССР и первую премию. Это воодушевило коллектив на новые производственные успехи.

Инициативу двух цехов горячо поддержало многотысячное собрание рабочих и служащих завода. Во всей цехах пересмотрели обязательства, увеличив их.

Для люблинцев наиболее трудоемкими изделиями являлись гильза в сборе с рубашкой, которую выпускал механосборочный цех, и поршни - верхние и нижние - изготавливаемые механическим цехом.

Для обработки поршней в механическом цехе был создан новый участок. На нем установили 14 новых станков. Пополнили оборудование тремя станками для обработки опорных плит, шпилей, гаек и штифтов.

В механосборочном цехе перегруппировали оборудование тормозного пролета и установили новое для обработки гильз.

Немало усилий потратили, чтобы организовать участок хромирования и лужения поршней в инструментальном цехе, а в механосборочном - все сделать для фосфотирования гильз, наклепа и бакелирования рубашек охлаждения.

В то время стала широко известной инициатива работников станции Сольвычегодск: каждому работать так, как работает передовой товарищ по профессии. Этот коллектив заметно повысил производительность труда. Тем, у кого не хватало умения, планомерно передавался лучший опыт. Кому требовалось, облегчали условия труда. На станции настойчиво внедрялись рационализаторские усовершенствования.

Почин пришелся по душе люблинцам. Передовиков тут было много, но в первом квартале 1956 года план по производительности труда удалось осуществить только на 96 процентов, так как и в отстающих оставалось немало. На одинаковых работах одни рабочие перевыполняли нормы, другие же не достигали среднего уровня. Например, токарь механического цеха Дунаев, обрабатывая подшипники 20-тонного крана, давал 146 процентов, а токарь Ефремов - 83.

Если бы все рабочие - сдельщики достигли только среднего процента выполнения норм выработки, производительность труда по заводу поднялась бы на 4 процента, и социалистическое соревнование по заводу поднялось бы на 4 процента, и социалистические обязательства коллектива оказались бы выполненными с честью...

Почин сольвычегодцев все шире распространялся по заводу. В цехах становилось все меньше людей, не выполняющих нормы.

В механическом цехе на всех участках передовики помогали отстающим товарищам.

Один из лучших токарей цеха Волков учил молодых станочников правильно затачивать инструмент, чтобы менять его реже и не тратить напрасно дорогое время.

Мастера и начальники участков создавали необходимые условия, чтобы рабочие могли успешно овладевать передовыми методами труда.

Любой случай неудовлетворительной работы детально рассматривался. Оперативные нормы принимались непосредственно на рабочих местах.

Когда на расточке инжекторов закапризничал расточный станок, организовали срочный его ремонт. Одновременно учли, что недостает инструментов, а потому разработали и изготовили многоступенчатые зенкера. Благодаря этому удалось повысить производительность труда на 30 процентов.

Если где-либо случался срыв, сразу же собирались мастера, инженеры, технологи и выясняли истинные его причины, чтобы немедленно выправить положение.

Как-то на колесном участке, который много месяцев работал хорошо, план оказался под угрозой срыва из-за перебоев в подаче осевой заготовки. Одновременно остановился на ремонт очень важный станок. Пришлось временно организовать трехсменную работу на другом станке поставить туда особо опытного токаря. И вот, план по колесным парам не только не был сорван, но и оказался перевыполненным.

Из месяца в месяц механический цех выполнял задание по производительности труда и по себестоимости продукции уменьшал брак. Здесь, также как и по всему заводу, ежедневно анализировались данные бухгалтерии и экономиста, чтобы предотвратить любой срыв.

Коллектив работал дружно и сплоченно, с творческим огоньком.

Даже уходя из цеха люди, беспокоились о его делах.

Когда мастер Лукашев ушел в отпуск для сдачи экзаменов, он узнал, что заточник Духовский укоротил ножи при комплектовании фрезы. Это обеспокоило мастера: " Ведь при использовании такой фрезы на плоскости дышл будут образовываться уступы", - подумал он. И вместо техникума направился в цех, где показал рабочему, как надо собирать фрезу. Дело было исправлено на ходу.

Это один из многих примеров заботы отдельных людей об общем деле, примеров коммунистического отношения к труду.

Коллектив механического цеха искал все новые резервы, добивался значительного увеличения выработки продукции.

Добрый пример имел огромное значение в подъеме отстающих до уровня передовиков. Здесь было огромное поле деятельности для профсоюзной организации, для каждого активиста.

В этом цехе трудился и профгруппорг Борис Лебедев.

Его беспокоило то, что у фрезеровщицы Никишевой за последний месяц было много простоев... После гудка он отправился к председателю профкома.

В тот же вечер состоялось заседание цехового комитета профсоюза.

- Никишева - работница неплохая, - сказал Лебедев. - Простаивает станок не по ее вине, а из-за нераспорядительности командиров производства. Получка у нее очень маленькая. Считаю, что этой работница надо помочь материально, а потом сделать все, чтобы станок ее не простаивал.

Его речь была убедительной, все согласились с вескими доводами.

После заседания Лебедев пошел к начальнику участка и договорился о том, чтобы обеспечить Никишеву деталями и создать ей условия для нормальной работы.

- Учтем твои пожелания, товарищ Лебедев, - сказал начальник участка И.А.Московский.

- Никишева - единственная в группе - не выполнила социалистических обязательств, - пояснил Лебедев. - И ответственность за это несем и мы с вами...

После этого профгруппорг проследил за тем, чтобы все было сделано так, как наметили.

Через месяц на групповом профсоюзном собрании Борис Лебедев сообщил, что все тридцать членов профгруппы выполнили свои обязательства. У Никишевой показатели были не хуже, чем у других.

Профгруппорг Борис Лебедев сам был отличным производственником и систематически вырабатывал две с половиной нормы. Рабочие и работницы равнялись на него, командиры производства внимательно прислушивались к его словам.

ХХ съезд КПСС предопределил серьезную техническую реконструкцию железнодорожного транспорта.

Генеральный план, рассчитанный на 15 лет, предусматривал электрификацию железных дорог общей протяженностью в 40 000 километров.

Люблинский литейно-механический завод, как основной поставщик запасных частей для стальных магистралей, был призван особенно активно участвовать в реконструкции железнодорожного транспорта.

Вахта в честь ХХ съезда продолжалась и в дни его работы.

Обрубщик Филатов вязал на себя обязательство обрабатывать на смену 550 паровозных колодок и выполнил его. В дни работы съезда он довел выработку до 600 паровозных колодок за смену.

Токарь Косарев на обработке различных деталей для инжектора ежедневно выдавал в два с половиной раза больше задания.

Шлифовщики Комбаров и Балыбин, выпуская роликовую буксу с измененной технологией, вместо 13 букс за смену, шлифовали по 16.

Задания пятой пятилетки завод выполнил досрочно.

Коллектив равнялся на своих правофланговых.

Немалую пользу приносили заводу массовые общественные смотры.

Когда проводился смотр рационализаторов и изобретателей, в цехах появились плакаты, призывы, листовки, посвященные его задачам. Создавались уголки рационализаторов.

Ход смотра освещался в заводской печати и корреспонденции о нем передавались по Люблинскому городскому радиовещанию.

Опытные инженеры и техники консультировали рабочих рационализаторов, помогали им технически грамотно оформлять предложения. Например, технолог кузнечного цеха Ульянкин помог кузнецу Герасимову рассчитать размер зазоров при прошивке паровозных хомутов. Это помогло сократить брак по этим изделиям. Подобных примеров в то время было много.

Обрубщик сталелитейного цеха Семушкин предложил специальный приемный стол для сверловки розетки автосцепки. Внедрение этого новшества улучшило условия труда сверловщиков и повысило производительность.

Контролеры Шабанов и Дмитриченко предложили отливать тормозные колодки для электровагонов со скошенными поперечными упорами на станок. Это позволило сэкономить много металла и уменьшить процент брака.

Когда на шлифовке букс в механическом цехе произошел затор, шлифовщики Балыбин и Комбаров нашли выход из положения. По технологии окончательная обработка мест под запрессовку подшипника в роликовой буксе производилась с помощью шлифовки, после расточки на алмазно-расточном станке. Припуск на шлифовку 0,2 - 0,3 миллиметра. На операцию рабочие затрачивали не менее двух подходов. Много терялось машинного времени и это отрицательно сказывалось на производительности труда. Максимальная выработка за смену не превышала 18 букс.

Рационализаторы предложили оставить припуск на шлифовку 0,1 миллиметр.

Кое-кто утверждал, что с таким припуском невозможно избежать брака, но Балыбин и Комбаров доказали, что это не так. Они стали обрабатывать в среднем по 25 букс за смену, обеспечивая хорошее качество. В результате - годовая экономия около 20 000 рублей.

Другой пример. Раньше формовка шайб производилась с простановкой каркасов. Чтобы их изготовить требовалось проволока диаметром шесть миллиметров. На следующий день после заливки форм, их выбивали. Все каркасы дополнительно ремонтировали, так как концов их, обмотанные для прочности медной проволокой, выходили из строя. Приходилось обматывать их вторично. Формовщик Киселев установил, что формовать шайбы, без ущерба для качества, можно без каркасов. Пробная партия таких форм показала, что рационализатор внес ценное предложение. Экономический его эффект за квартал составил почти 13 000 рублей.

Это один из многих примеров творческой инициативы рабочих разных профессий. Рационализаторы помогали коллективу соревноваться за ежедневное перевыполнение сменных заданий на каждом рабочем месте, налаживать ритмичную работу.

Принятое на первом общезаводском совещании решение о рационализаторской работе удалось реализовать почти полностью. В цехах каждый мог увидеть темники "узких мест". Стали действовать конструкторские курсы для рабочих-новаторов. Лучшие примеры рационализаторской работы широко освещались в заводской печати.

Рамы тележек большегрузных вагонов прежде состояли из отдельных деталей. Специалисты транспорта решили делать литые рамы. Это немного усиливало конструкцию тележки. Со второго полугодия сталелитейный цех должен был начать выпуск литых рам и балок. Потребовалось реконструировать для участка цеха. За февраль и март коллектив проектно-конструкторского отдела, руководимый Алашеевым, выдал всю техническую документацию, необходимую для реконструкции.

Надо было заменить старые маломощные выбивные решетки другими, а для этого коренным образом переделать весь подземный механизм и полностью переоборудовать главный транспортер, на который установить более мощную ленту. Намеченное удалось выполнить в назначенный срок.

К трем выбивным решеткам добавили еще три ошуровочные решетки для окончательной очистки литья. К каждой выбивной решетке сделали питатели, совершенствующие процесс удаления горелой земли.

Для более быстрого отбора металлических отходов, магнитную сепарацию переделали на более сильную...

Во время смотра значительно расширили круг рационализаторов. Все больше рабочих участвовало в этом движении. Сотни новаторов из разных цехов подавали в смотровые комиссии свои ценные предложения.

Смотр бережливости и экономии помог значительно ускорить завалку шихты в мартены. Как только мостовой кран сбрасывал свой груз в мульды, шихтовщики быстро расправляли и уплотняли шихту. На площадку мартеновского пролета мульда подавалась теперь с 18 - 2000 килограмм шихты. Такие тяжеловесные мульды сократили процесс завалки до одного часа. Так было выполнено социалистическое обязательство шихтовщиков.

Участник того же смотра, слесарь чугунолитейного цеха Филатов предложил увеличить раскладку моделей вставок полумесяца на плите с 98 до 152 штук. Это было осуществлено и позволило сэкономить 20 тонн металла только за один месяц.

По инициативе слесаря кузнечного цеха Короткова, изменили технологию изготовления пуансонов для гибки хомутов и сэкономили немало дорогостоящей штамповой стали.

Около 700 предложений поступило за время смотра бережливости и экономии. Из них приняли 540. Почти 600 000 рублей удалось сберечь только за четыре месяца.

Участвовали в этом важном походе за экономию не только те, кто представлял в комиссии свои предложения. Многие труженики непосредственно на своих рабочих местах экономии инструмент, топливо, электроэнергию.

Сталевары мартеновского пролета и электропечей сберегли много металла и электроэнергии.

Начатые хорошие дела предстояло закрепить и умножить.

Особенно важно было снижать себестоимость изделий.

Хотя завод перевыполнял план по валовой и товарной продукции, по производительности труда и давал сверхплановую прибыль, несколько цехов не справлялись с заданием по снижению себестоимости, и это вызывало в коллективе тревогу. Отстающим следовало равняться на таких передовиков, как токари механического цеха Славин, Самсонова, Харыбина. С февраля по июнь 1957 года они расточили 51 000 корпусов подшипника. По норме им полагалось израсходовать 420 проходных токарных резцов, а они истратили 250. На сэкономленным инструменте можно было работать еще два месяца.

Сталевар электропечей Г.М.Аулов за полугодие сэкономили против установленных норм 5724 киловатт-часа электроэнергии.

Завальщики чугунолитейного цеха Фомина и Орлова за то же время сберегли 61 тонну кокса.

Каждый вносил свой вклад в общее дело. В результате многие участки и смены успешно справились с заданиями по объему производства, производительности труда и снижению себестоимости. Среди них - разливочный пролет сталелитейного цеха, которым руководил в то время Звездин, смена мастера чугунолитейного цеха Алешина смена мастера осековочного цеха Меркулова.

Однако оставалось немало отстающих участков. Подтянуть их можно было только за счет резкого улучшения организации труда и производства.

Всем рабочим предстояло овладеть прогрессивными приемами и методами.

Сократить материальные и трудовые потери на каждом рабочем месте, выявить неиспользованные ресурсы и поставить их на службу производству - таковы были социалистические обязательства, принятые в механическом цехе. Здесь считали возможным перевыполнять программу за счет сэкономленного сырья, материалов, топлива и энергии.

Профсоюзный актив предприятия собрался 121 февраля 1957 года, чтобы обсудить добрый почин. Активисты решили распространить его во всех цехах и хозяйствах предприятия и организовать массовый общественный смотр экономии на каждом рабочем месте.

В большом обращении "Ко всем работникам завода и предприятий транспорта" было рассказано об опыте борьбы с потерями на каждом производственном участке.

В обращении говорилось, сто профсоюзный актив завода - члены завкома, председателя цеховых комитетов, профгруппорги смен, участков и другие профсоюзные активисты признали инициативу механического цеха ценной, горячо одобрили ее и решили провести в цехах и хозяйствах смотр.

По предложению группы рационализаторов удалось, без ущерба для качества, сократить длину стальных заготовок для вагонных осей на 25 миллиметров, и тем самым сэкономить несколько сот тонн проката.

Прежде много вагонных осей шло под копер на испытания; затем деформированные оси использовались, как шихта. Теперь они поступали в кузнечный цех и из них вырабатывались сверх плана запасные части.

Такого рода возможности были в каждом цехе любого предприятия транспорта. Перевыполнить план производства можно было за счет экономии расходования металла, материалов, топлива и электроэнергии.

"Если на каждом предприятии, - указывалось в обращении, - профсоюзная организация возьмет это дело в свои руки, проведет общественный смотр экономии на каждом рабочем месте, то будет выявлены огромные материальные и трудовые резервы. За счет этих резервов пятилетка может быть перевыполнена. Это будет лучший подарок к славной дате 40-летия Великого Октября".

Люблинский горком партии одобрил почин механического цеха, рекомендовал широко обсудить его в коллективах предприятий и распространить повсеместно.

Общезаводская комиссия по руководству смотром активно взялась за дело. Обсудили задачи смотра на рабочих собраниях. Избрали комиссии по смотру. В соревнование вовлекали всех тружеников.

Ход смотра освещали стенные газеты. Заводская многотиражка открыла 16 февраля 1957 года заочную конференцию по вопросам экономии.

В первых выступлениях на заочной конференции были освещены такие темы: "решительно бороться с линейным браком", "Сократить простои и пережог топлива, снизить себестоимость продукции".

Заочная конференция по вопросам экономии продолжалась из номера в номер. Освещался хороший опыт, и подвергались острой критике срывы в походе за бережливостью. Рабочие, инженеры и техники вносили свои предложения, заботясь об общем деле. Комиссии рассматривали их и поддерживали любую творческую мысль.

Два громадных станка в буксовом пролете механического заняли в длину почти половину участка. Стол одного из них с 36-ю закрепленными хомутами двигался вперед. Дойдя до центра, хомуты попадали между двумя массивными резцами, после чего с изделий спадала желтоватая стружка.

Григорий Демьянович Быков, опытный токарь, следил за размерами. Трудно управлять обработкой хомутов, особенно когда одновременно идет прострочка 36-ти изделий. Но токарь обслуживал и второй станок, которому на участке не было равного по величине. На нем наглухо закреплялись болтами девять розеток автосцепки. Эти изделия прежде выпускал механосборочный цех. Сменная выработка достигала 20 - 25 штук, но Быков и его сменщик Мельников стали делать гораздо больше. Они увеличили подачу и обратились в смотровую комиссию с предложением применить на строжке розеток автосцепки резец со специальной заточкой - лопаточкой.

"Применение этого резца на втором проходе, - писали рационализаторы - позволил увеличить подачу с 2 - 3 миллиметров до 12-ти".

Предложение Быкова и Мельникова проверили и внедрили. И за смену стали обрабатывать по 45 розеток автосцепки. Это была небывалая производительность.

Сила примера благотворно действовала на отстающих рабочих. Они старались понять, как новаторы достигали высокой производительности труда. Быков и Мельников щедро делились своим опытом.

Сотни лучших представителей рабочей молодежи завода собрались на свой очередной слет, чтобы подвести итого своего труда. Была очень 1957 года.

Доклад о делах молодых рабочих и работниц и о заданиях на будущее сделал начальник завода. Затем формовщик сталелитейного цеха Лебедев, наладчик механического цеха Карташов и фрезеровщик механосборочного цеха Колчин отметили несомненные успехи в труде заводской молодежи и остановились на нерешенных вопросах.

Карташов обратился к молодым рабочим с просьбой улучшить качество литья роликовой буксы. Значительный брак по этому изделию снижал производительность труда в механическом цехе. Нередко, после ряда операций, обнаруживались в буксах зазоры и раковины.

Передовики очень сожалели, что на слете не было отстающих молодых рабочих, которым было бы особенно полезно послушать новаторов.

В обращении ко всей заводской молодежи, между прочим, говорилось:

"735 молодых рабочих и работниц нашего завода завоевали почетное право быть делегатами 6-го слета молодых передовиков предприятия. Среди них люди, имена которых хорошо известны всему коллективу: слесарь-обрубщик сталелитейного цеха Степанов, наждачница того же цеха Шаховская, токарь механического цеха Новикова и другие.

Большинство делегатов слета значительно перевыполняли свои обязательства, выпускают продукцию только отличного качества, экономит материалы, являются рационализаторами, повышают свои технические и политические знания и активно участвуют в общественной жизни".

Участники слета обратились ко всей молодежи предприятия с призывом еще шире развернуть соревнование и приложить все силы к тому, чтобы выполнить план досрочно.

В один из дней работы слета с целинных земель прибыли молодые патриоты, посланные коллективом на уборку урожая. Теплой и радостной была встреча с ними. Приехавшим вручили букеты цветов и поздравили с успешным окончанием сельскохозяйственных работ.

"Целинников" наградили похвальными листами, грамотами ЦК ВЛКСМ, или значками "За освоение целинных земель". Эти молодые люди оправдали доверие своего коллектива...

От того как справится завод в целом с планом снижения себестоимости продукции зависело начисление фонда предприятия. А этот фонд означал новые жилые дома, дополнительные путевки в санатории и дома отдыха, усиление материальной помощи рабочим и служащим.

Многое в производственной работе зависело и зависит от того, как обеспечиваются труженики завода жилой площадью. Отдел капитального строительства развернул на строительной площадке широкий фронт работ... Автомашины то и дело подвозили кирпич, железобетонные конструкции, цемент и другие строительные материалы. В контейнерах все это подавалось на этажи, и строители немедленно пускали материалы в дело.

Башенные краны меняли свои позиции, торопясь на помощь тем, кто в ни нуждался.

Пятиэтажный дом был подготовлен к сдаче Государственной комиссии... Радовали взор двух и трехкомнатные квартиры. Их в доме 58. Мягкие полутона, в которые окрашены стены и потолки, приятны для глаз. Уютные кухни и ванные комнаты оборудованы всем необходимым.

Этот дом расположен на улице Калинина (ныне Краснодарская улица). Такие дома сооружались и по многим другим адресам. Строители старались изо всех сил, выполняя свои социалистические обязательства.

Один дом на улице Калинина был построен и заселен, второй на улице Осовиахима (ныне проспект 40 лет Октября) достраивался к Октябрьскому празднику, другие здания также успешно воздвигались.

Капитально ремонтировались и газифицировались дома люблинцев.

На культурно-массовую и физкультурную работу из профсоюзных средств тратились сотни тысяч рублей. В дома отдыха и санатории выезжали ежегодно более 1000 тружеников предприятия. Завком расходовал десятки тысяч рублей на лечебное питание рабочих.

Профсоюз заботился о здоровом быте и культурном досуге тружеников завода и их детей. Крупные суммы были ассигнованы на ремонт и инвентарь пионерских лагерей. За летний сезон в них отдыхало 240 детей.

Это только частица благ, полученных тружениками завода. Здоровый быт и культурный досуг помогали создавать необходимые условия для высокопроизводительного труда.

Работники железнодорожного транспорта настойчиво осуществляли решения ХХ съезда партии, - все шире использовались на стальных магистралях электровозы и тепловозы. Возрастал объем перевозок, выполняемых новыми локомотивами. Одновременно увеличивался парк большегрузных вагонов. Реконструкция тяги повышала провозную способность, давала возможность экономить значительные государственные средства. Постепенно создавались условия для улучшения всех звеньев работы железнодорожного транспорта по выполнению возрастающего объема перевозок.

Люблинский литейно-механический завод, как ведущее предприятие железнодорожного транспорта, настойчиво перестраивался, чтобы производить все больше запасных частей для новых локомотивов. В 1957 году план удалось осуществить досрочно, перевыполнить задание по росту производительности труда, снизить сверх плана себестоимость продукции. Прибыль предприятия составила 26 миллионов рублей.

Совершенствовалась технология, механизировались производство. Только на приобретение новых станков в 1957 году было израсходовано 4 миллиона рубелей.

В плане 1958 года предусматривалось выпускать тепловозные гильзы с рубашкой для двигателя 2Д100, остовы тяговых двигателей электровозов, пальцы поршней, балки и рамы четырехосных тележек.

Требовалось наладить массовый выпуск верхних и нижних поршней, вставок, вкладышей подшипников, прокладок, шпилек, ведущих и ведомых зубчатых колес и других деталей.

Предстояло все больше сокращать выпуск прежней продукции - паровозных запасных частей, передавая эту работу на ремонтные предприятия. А новые изделия - усиленно осваивать и производить в массовых количествах.

Очень важно было как можно быстрее перевести пролеты, участки и цеха завода на выпуск новой продукции. А для этого срочно составить четкие, хорошо обоснованные планы, тщательно изучить опыт промышленности, выпускающей эти изделия, выявить потребности в необходимом оборудовании и укомплектовать цеха недостающими станками. Перестройка не должна была, даже временно, снизить объем производства. Все установленные заводу технико-экономические показатели предстояло выполнить, во что бы то ни стало. Одновременно велась подготовка к переходу всех цехов на семичасовой рабочий день.

Особенно трудные задачи возникали перед сталелитейщиками. Им надо было освоить поточное производство литых тележек четырехосных большегрузных вагонов. Очень важно было добиться при отливке минимального брака и довести выпуск к концу года до 25 комплектов в сутки...

Сталелитейщики обязаны были выпускать за сутки почти 100 корпусов роликовых букс, соблюдая требования качества.

Неотложным делом явилось - снизить трудоемкость на многих операциях. Другие цеха брались помочь сталелитейщикам перестроить выбивной и другие пролеты, что было связано с выпуском балок и рам для вагонных тележек.

Чугунолитейщики боролись за улучшение качества тормозных колодок, составляющих главную часть программы цеха. Расширяли многоместную формовку деталей, чтобы повысить производительность и снизить удельный расход формовочной земли. Осваивали выплавку чугуна в дуговой электропечи, добиваясь отливки тепловозных гильз с минимальным браком. Готовили к запуску поточную линию для обработки на конвейере всех типов тормозных колодок.

В механическом цехе удалось улучшить планировку и высвободить от обработки старой продукции часть оборудования. Шла подготовка к производству балок и рам тележек четырехосных вагонов.

Модернизировались станки. Увеличивался выпуск роликовых букс.

Механосборочный цех сосредоточил внимание на том, чтобы освоить изготовление гильз двигателя 2Д100 тепловоза ТЭ-3, пальцев поршней. Здесь создавался пролет тепловозных деталей.

Большая работа развернулась в ремонтно-механическом, инструментальном и других цехах по модернизации формовочных маши, бегунов, отдельных узлов мостовых кранов. Изготовлялось много оснастки для новых изделий. Механизировались тяжелые, трудоемкие работы.

Завод основательно повысил коэффициент использования грузоподъемности местных вагонов и автомашин и сократил транспортные расходы. Прежде вагоны и платформы разгружались на центральном складе. Здесь материалы вновь грузили на автомашины и доставляли в цеха-потребители. Затраты оказывались слишком высокими. Излишнюю перевалку несколько десятков тысяч тонн грузов в год удавалось ликвидировать. Все необходимое цехам-потребителям стали направлять непосредственно на места, минуя центральный материальный склад. Только на заработной плате грузчикам сэкономили около 60 0 рублей в год.

В январе 1958 года решили сжать цикл производства и не тратить лишних средств на перевозку, погрузку и разгрузку деталей. Сверловку отверстий в тракторных башмаках наладили в кузнечном цехе, там, где они штампуются. Отпала необходимость в транспортировке из цеха в цех и погрузочно-разгрузочных работах. А ведь перебрасывалось более трех тысяч тонн штамповок в год. Всю эту продукцию стал отгружать заказчику, минуя склад отдела сбыта, и выгадали на этом свыше 50 000 рублей в год.

Сильно сократили транспортные и погрузочно-разгрузочные работы, заменив паровую тягу более выгодной - тепловозной. Себестоимость внутризаводских перевозок снизилась примерно на 20-25 процентов.

Вагонный парк оборудовали автосцепкой, увеличив оборот вагонов. Штат сцепщиков и составителей был значительно сокращен.

Коллектив завода напряженно трудился, чтобы осуществить предначертания партии.

Надо было равняться на передовиков, настойчиво улучшить дела в каждом из цехов и на этой основе добиваться нового общего подъема.

Начало 1958 года ознаменовалось новым славным почином наждачника Ивана Елманова из цеха металлоконструкций, последователя донецкого новатора Николая Мамая. На обработке колодок горочного башмака Елманов добился крупного успеха: при задании 500 сдал за смену 1000 деталей. Он предложил: начать соревнование за ежедневное перевыполнение сменных заданий на каждом рабочем месте.

Из сталелитейного, обычно, поступала большая партия колодок горочного башмака. Отливки эти сваливались в определенном месте.

Подтащит наждачник к своему станку 20-30 деталей и снова идет за отливками. За день так находится и столько потеряет на это времени, что даже пригорюнится. Вот и думает, не так бы надо делать!

И вот 13 января, выполнив задание, он решил минут за 15 до окончания смены организовать рабочее место по-новому. Подвез к наждачному станку побольше колодок и разложил их рядами, по сотням.

Назавтра, заступив на смену, только и занят был обнаждачиванием. Засек время, чтобы знать - за сколько обработает первую сотню. Раньше даже и не прикидывал, сколько можно за час сделать колодок, а тут потребовалось все уточнять.

Старался работать так, чтобы не терять напрасно ни минуты. Вторую сотню сделал, не потратив на нее времени больше, чем на первую. Даже сберег несколько минут. И так приноровился, что стал ритмично выпускать за каждый час равное количество деталей. Ничего тут не было особенно мудреного. Он убедился, что можно систематически выполнять и перевыполнять часовое задание. И подумал о том, что если бы каждый постарался упорядочить работу на своем рабочем месте, все предприятие действовало бы по четкому графику.

Иван Елманов установил самоконтроль, и это помогло ему значительно повысить производительность труда.

Передовой наждачник писал:

"Перевыполнить задание вдвое, прямо скажу, не каждый сможет. Но перевыполнить сменное задание на 5, на 1, на 20 процентов - такую задачу может решить каждый рабочий, если хорошенько продумает организацию рабочего места и внесет в нее что-то полезное".

Новатор обратился ко всем рабочим цеха и завода с призывом - Давайте соревноваться за ежедневное перевыполнение сменных заданий на каждом рабочем месте! Этим самым мы добьемся успешного осуществления обязательств, принятых коллективом завода на третий год шестой пятилетки.

Почин Ивана Елманова всколыхнул многих, в первую очередь, наждачников.

Собрания наждачников состоялись во всех сменах сталелитейного цеха. Они обязались перевыполнить январский план.

Особенно хорошо показала себя третья смена мастера Хомякова, она выдала 125 процентов задания. В этой смене наждачники Барский и Кабешкин решили работать на один наряд. Первые четыре часа вдвоем обнаждачивали детали. После этого один продолжал то же дело, а другой приступал к обрубке и сдаче деталей. Таким образом, каждый из них выполнил за 21 января 257 процентов сменной нормы. Это было значительно выше принятого обязательства.

Сильно подтянулись и другие наждачники, да и не только наждачники. Следуя примеру Елманова, звено котельщиков в цехе металлоконструкций - Кузнецов, Савин и Семутенко - при задании 440 горячих башмаков заклепали 520 и продолжали держаться на этом уровне.

Бригада формовщиков чугунолитейного цеха во главе с Минченковым сделала сверх социалистического соревнования 43 съема паровозной колодки.

Раньше бригада формовщиков сталелитейного цеха, руководимая Рыбкиной, давала 50 съемов роликовой буксы, а после того как приняла новое обязательство, тала давать почти 70.

Славному примеру передовиков следовало все большее число рабочих.

На заводе было создано постоянно действующее производственное совещание. Завком профсоюза, выполняя постановление Пленума ЦК КПСС "О работе профессиональных союзов СССР", немало сделал, чтобы на общих собраниях в цехах и отделах были избраны членами этого совещания деловые и творческие люди, способные решать сложные производственные задачи.

Всего в члены постоянно действующего производственного совещания избрали 160 человек.

Такие же совещания начали работать в крупнейших цехах - сталелитейном, чугунолитейном, кузнечном, пружинно-рессорном, механическом и механосборочном.

На первое общезаводское совещание собрались в Красном уголке сталелитейного цеха. Пригласили знатных рабочих, командиров и представителей общественности.

С докладом "О состоянии рационализации и изобретательства на заводе" выступил главный инженер Ф.М.Воробьев. Он рассказал, что за минувший год труженики завода внесли более тысячи рационализаторских предложений. Реализация более половины из них позволила заводу сэкономить 1 миллион 600 тысяч рублей. Это превысило Обязательство, принятое коллективом.

То, что удавалось внедрить, позволило сэкономить много металла, материалы, электроэнергии, значительно повысить производительность труда.

Каждый из выступающих на этом совещании старался подсказать, как лучше заинтересовать авторов рационализаторских предложений и способствовать подъему массового рабочего изобретательства и рационализации.

Совещание порекомендовало дирекции и завкому профсоюза разработать список наиболее "узких мест" производства и ознакомить с ним коллектив; организовать конструкторские курсы для повышения технической квалификации рабочих авторов; провести конкурс на лучшее предложение по нескольким важнейшим темам и такие конкурсы практиковать в будущем.

Постоянно действующие производственные совещания сделали более продуктивной, более творческой профсоюзную работу.

На заводе все шире развертывалось соревнование за перевыполнение сменных заданий на каждом рабочем месте. Сотни рабочих успешно выполняли социалистические обязательства, перевыполняли сменные задания, экономили металл, инструмент, электроэнергию.

Упорная работа на своем заводе не освобождала люблинцев многих других забот.

Три года подряд комсомольцы и молодые рабочие откликались на призыв ЦК ВЛКСМ - поехать на уборку урожая с целинных и залежных земель. Каждый понимал - надо помочь целинникам уберечь богатый урожай хлебов.

Первый год молодые люблинцы трудились Рубцовском племенном овцеводческом совхозе Алтайского края. Очень нужны были тут строители. Бригада, возглавляемая плотником Н.Ефимовым, комсоргом отдела капитального строительства взялась строить помещение для овец. Сильная жара перемежалась проливными дождями, но молодые рабочие действовали настойчиво, стремясь завершить стройку как можно быстрее. Если бы эту работу не закончили в двухмесячный срок, ее пришлось бы отложить на следующий год. А ведь прирост тонкорунных овец надо было, во что бы то ни стало разместить в новых удобных кошарах.

Приближался срок окончания стройки, но крыша кошары не была закончена, так как не хватало кровельного материала. Пришлось заменить привозной материал крупным ивовым хворостом и дерном. Сами же люблинцы его и заготовляли.

Работы не прекращались и в дурную погоду. Чуть не сбиваемые с ног степным ветром, ребята подавали дерн на крышу, укладывали его и сразу же замазывали глиной, чтобы не сорвало.

От бешеного ветра и влаги трескалась кожа на руках, облупились лица, воспалялись глаза, но никто не сетовал на трудности.

Зато как радовались, когда выполненную работу приняли с хорошей оценкой. Именно за добрый труд на целинных и залежных землях ЦК ВЛКСМ наградил люблинский комсомол и молодых рабочих значками "За освоение новых земель", почетными грамотами и ценными подарками. Крайком комсомола и дирекция совхоза так же отметили их доблестную работу.

Трогательным было прощание перед отъездом в Москву. А на следующий год Рубцовский совхоз снова пригласил молодых люблинцев к себе. Однако, обстоятельства сложились так, что их пришлось направить в Тюменцовский совхоз того же Алтайского края, где они потрудились еще более продуктивно.

Перед молодыми рабочими поставили задачу - построить за короткий срок птицефабрику на 5 000 кур.

Анатолий Лактюшин и Владимир Салтанов, которые строили в предыдущем году кошару, столкнулись на строительстве птицефермы с огромными трудностями. Когда ребята пришли на объект, они увидели одни кирпичные стены. И надо сказать, что местные руководители, увидев приехавших комсомольцев, усомнились - справятся ли они со сложной задачей.

- Можете не сомневаться, что справимся, - сказал им Лактюшин. - В прошлом году в Рубцовском районе мы построили кошару, а это было не легче. Только дайте нам транспорт для перевозки леса, а мы сами добудем, что нужно.

Ребятам выделили машину. В первые дни гоняли ее за 70 километров. Так удалось найти и заготовить нужный материал, который отправили на пилораму. Днем действовали на птицеферме, а ночью шли за семь километров на пилораму и готовили доски, брусья, тес. Спали всего несколько часов в сутки.

Если в Рубцовском совхозе выполняли люблинцы по две с половиной - три нормы, то в Тюменцовском одолели по четыре. Временами переключались на земляные работы. Ночью при свете костров, засыпали чердачное перекрытие с тем, чтобы днем выполнять только чистые плотницкие работы. Каждый час был дорог...

Комиссия приняла строительный объект с хорошей оценкой. Строителей наградили медалью "За освоение целинных земель", значками ЦК ВЛКСМ и почетными грамотами.

И на тритий год Лактюшин, Салтанов и Ефимов, комсорг отдела капитального строительства, в третий раз направились по призыву ЦК ВЛКСМ на помощь целинникам...

Производственная работа на заводе шла своим чередом.

Проектировщики стремились облегчить труд ладей.

Снабженцы завозили на склад необходимое оборудование, различные профили металла, транспортные ленты, тросы, шарикоподшипники.

В литейных цехах заготавливали полуфабрикаты. Кузница готовила поковки, модельный цех - модели. Отлитые изделия механически обрабатывались.

Много пришлось потрудиться отделу капитального строительства.

Не просто было демонтировать старое оборудование и в кратчайший срок смонтировать новое.

Одновременно с реконструкцией выбивного пролета реконструировался и разливочный цех. Тут менялись три подкрановые формы, на более мощные, чтобы установить на них 50-тонный разливочный мостовой кран. Славно трудились здесь рабочие и командиры ремонтно-механического и энергоремонтного цехов, а также цеха металлоконструкций и ремонтно-строительного.

Действовали по сетевому графику. Каждый знал, что ему нужно сделать и когда, не только по дням, но и по часам.

Шесть дней, в две смены, 500 человек осуществляли проект реконструкции. Днем и ночью находились на рабочих местах ведущие конструкторы, руководители цехов - исполнителей, а также главный механик завода Трофимов, главный энергетик Гайдуков, главный инженер отдела капитального строительства Левкин.

Отличились на монтаже энергоремонтники бригад Кокорева и Бруя, руководимые начальником участка Сидоровым и мастерами.

Высокое понимание ответственности за порученное дело показали бригады котельщиков Зайцева, Гаврикова, Куренкова.

На демонтаже и монтаже главного транспортера в ремонтно-механическом цехе отлично проявила себя бригада Жирнова. На выбивных решетках - бригада Филиппова, на элеваторе - бригада Краснокутского.

Большое упорство и мастерство показала бригада такелажников, возглавляемая Кузнецовым, при подъеме 50 тонного крана.

Хорошо поработали газорезчики Гусаков и Иванов. Им помогали мастера Астахов и начальник участка Осокин.

Отличились и строительные бригады Ткачева и Маркотова, каменщик Полунадежин, мастер Фирсов, производитель работ Бордунов. Нет возможности перечислить здесь всех рабочих, которые показали пример вдохновенного труда на реконструкции сталелитейного цеха.

Завершалась реконструкция землеприготовительного отделения. Старые бегуны, которые вызывали большую запыленность, остановили; установили и запустили в эксплуатацию обустройство по приготовлению молотой глины. Линию обеспечили пневматическим транспортом. Улучшили не только качество глины, но и санитарно-гигиенические условия труда рабочих.

Ввели в действие дополнительную вентиляцию. Усовершенствовали крановое хозяйство.

Цех металлоконструкций автоматизировал тепловой режим мартеновских печей.

Одновременно осуществлялся проект второй очереди. Устанавливались формовочные машины большой грузоподъемности со всеми обустройствами и большие стержневые машины. В выбивном пролете оборудовали конвейер. Улучшили вентиляцию. Установили печь для термической обработки балок и рам.

Завод делал все, чтобы во время начать серийное производство литых рам и балок - это было делом огромной важности.

Изделиями для новых локомотивов предстояло дать "зеленую улицу".

В срок, предусмотренный графиком, сталелитейщики смогли приступить к нормальной работе.

Нельзя не отметить в этой связи ведущих конструкторов Шабельского, Казакова, Кручковского, Крайнова, Коновалова.

Удалось значительно увеличить парк металлорежущего оборудования инструментального цеха и доукомплектовать его квалифицированными кадрами.

Отдел капитального строительства получил бульдозеры, экскаваторы, башенный кран, автомобили - самосвалы. Это облегчало и ускоряло строительство жилых домов для рабочих.

Центральная котельная готова была перейти на газ и мазут.

Все делалось, чтобы осуществить перспективный план автоматизации и механизации производственных процессов...

Ширилось патриотическое движение бригад, смен, участков за коммунистическое отношение к труду. Выдающиеся показатели по-прежнему были у бригады накатчиков колесных пар Бориса Карташова, у пролета кузнечного цеха, руководимого инженером Никитиным, у бригадира медеплавильщиков Виктора Волкова, у смены сталеваров электропечей Сергеева.

В свое время технологи инструментального цеха Шаров, Лавринович и Чернышев взяли шефство над несколькими рабочими и сумели за несколько месяцев основательно поднять их квалификацию. Примеру инструментальщиков последовали тогда инженерно-технические работники других цехов.

На этот раз замечательную инициативу проявил инженер сталелитейного цеха В.С.Гудков. Вступив в творческое содружество с бригадой В.А.Дрокина, он помог рабочим повысить культуру труда, а это позволило им поднять производительность и уменьшить брак.

В.С.Гудков вместе с В.А.Дрокиным побывал на Уралвагонзаводе, где они изучили опыт лучших фрезеровщиков балок и рам большегрузных вагонов.

Инженер обязался помочь бригаде поднять в 1959 году производительность труда на выпуске этих важных изделий на 4 процентов, а к концу семилетки - в два раза по сравнению с 1958 годом. А для этого надо было совершенствовать технологию, улучшить организацию труда и хорошо оснастить рабочие места.

Вместе с бригадой В.С.Гудков снижал трудоемкость изготовления рам и балок и внедрил передовую технологию. Он вел производственный инструмент, контролировал смежные участки, добиваясь полной слаженности в работе.

Инженер настойчиво занимался с формовщиками технологией, читал им лекции, показывал на рабочих метах - что и как надо делать. А затем бригадир, в порядке закрепления этих знаний, сам тщательно отрабатывал с рабочими каждую отдельную операцию.

В творческом содружестве дело спорилось. Удалось уменьшить количество толевых гвоздей для подшипников, не ухудшая качества форм. От этого операции производились много быстрее. Улучшили состав стержневых смесей, бой стержней при постановке их в форму значительно сократили. Удалось отработать и размерность самих стержней, что облегчило их постановку.

Была улучшена конструкция салазок для транспортировки стержней и чалочных приспособлений и введены специальные справки для исправления форы.

Убытки от брака по раме значительно снизились. Уменьшились убытки и по балке. Производительность труда в бригаде росла с каждым днем.

Коллектив ЛЛМЗ выпускал все больше частей для тепловозов и электровозов. Были созданы оригинальные высокопроизводительные машины и механизмы, внедрен поток, автоматизированы производственные процессы. Конвейерные линии опоясал многие производственные участки горячих и механосборочных цехов. Стали действовать десятки склизов, траковых транспортеров, проталкивателей, пневматических подъемников.

В литейных цехах применили пескодувные машины, - они заменили трамбовку и высвободили сотни формовщиков и стерженщиков. В кузнице внедрили автоматическую огневую вырезку паровозных дышл.

Металлорежущие станки оснастили многошпиндельными головками, многолезвийными инструментами, многоместными приспособлениями, пневматикой. Многочисленные операции стали выполнять на специальных станках.

В 1958 году бригады инженеров и передовиков производства тщательно изучали опыт знаменитых предприятий Москвы и Горького (ныне Нижний Новгород), Урала и Сибири, Харьковского и Коломенского тепловозостроительных заводов.

Высококвалифицированные научные работники Центрального научно-исследовательского института железнодорожного транспорта, Московского металлургического и транспортного института бывали в цехах, участвовали в техническом совете и в заводских конференциях.

Новой технике и передовой технологии посвящалось открытые партийные собрания, заседания партийных комитетов и цеховых партбюро.

Рационализаторы, изобретатели, новаторы производства решали вместе с инженерами сложные технические задачи.

"Заводская правда" и цеховые стенгазеты пропагандировали новую технику и передовые технологии; новые формы организации производства и труда. Опыт лучших сталеваров, формовщиков, кузнецов, токарей, фрезеровщиков, модельщиков стал достоянием сотен и тысяч людей.

Хозяйственный расчет проник во все звенья производства, научил людей экономить и беречь народное достояние. Это помогло заводу производить самое дешевое в стране фасонное литье. По съему продукции с квадратного метра производственной площади и выпуску на одном рабочем месте наше предприятие оказалось впереди многих заводов страны.

Только в 1958 году наш проектно-конструкторский отдел передал представителям предприятий Москвы и Запорожья, Кирова и Ташкента, Урала и Сибири свыше тысячи листов чертежей на различные приспособления и механизмы, созданные на заводе.

Молодые рабочие без отрыва от производства получали среднее, среднетехническое, и высшее специальное образование - в вечерней школе рабочей молодежи, вечернем индустриальном техникуме железнодорожного транспорта, в заводском филиале Металлургического института.

Учебу в технической школе сталелитейщиков приспособили к сменной работе и вели в шести аудиториях. На стенах - чертежи, схемы, диаграммы, описания технологических процессов, внедренных рационализаторских усовершенствований. На специальных стендах - образцы отличной и отдельные детали забракованной продукции.

Когда в сталелитейном цехе начали механизировать обрабатывающие участки, конструкторы, инженеры-проектировщики возглавили курсы рабочих по изучению новых механизмов. Рабочие овладевали теоретическими знаниями и непосредственно у конвейеров решали практические задачи. Благодаря этому удалось освоить новую технику и исправить ошибки, допущенные при проектировании конвейерных и поточных линий.

Работники завода учились на курсах конкретной экономики. Все технологи механосборочных цехов знакомились с методами силового резания металла. Для калькуляторов, статистиков, счетоводов, бухгалтеров организовали двухгодичные курсы обучение. После того, как они завершили курс, было открыто планово-финансовое отделение при вечернем техникуме. Его окончило более ста счетных работников.

По инициативе партийного комитета приглашенные на завод доктора и кандидаты технических наук знакомили руководителей цехов, отделов, технологов и конструкторов с новейшими достижениями отечественной и зарубежной науки и техники.

Так работники завода, что выезжали в заграничные командировки, обязательно знакомили коллектив с новинками, какие удавалось им повидать. Побывал, например, на Всемирной выставке в Брюсселе главный механик завода В.В.Трофимов и сразу же, как приехал, стал выступать в цехах перед рабочими и специалистами с рассказами об увиденном. Немало интересного сообщили коллективу завода инженер-металлург И.С.Семкин, - он посетил Венгрию. Начальник завода А.В.Коновалов побывал в Индии, инженер кузнечного цеха Д.Н.Никитин - в Китае, заместитель главного энергетика А.И.Зубарев - в Чехословакии. И каждый из них сообщал самое ценное из своих наблюдений.

Много интересного узнавали рабочие из лекций на технические темы, из технических фильмов, регулярно демонстрируемых в Красном уголке. Кругозор кадров расширили экскурсии на передовые предприятия столицы и на промышленные и строительные выставки.

Люблинцы участвовали в конференциях по обмену опытом социалистического соревнования за комплексное улучшение экономики производства, по автоматизации литейного производства, планированию и расчету эффективности организационно-технических мероприятий.

Группа работников Люблинского литейно-механического завода побывала на Калининском вагоноремонтном заводе (ныне Тверской вагоноремонтный завод). Люблинцы ходили по цехам, беседовали с рабочими и инженерами, знакомились с технологией и организацией производства.

У калининцев оказалось отличная дробометная камера. Дробь при наклепе не летела в стороны, камера действовала почти без шума. Отходящая дробь просеивалась через сито и снова шла в производство.

Привлекла внимание люблинцев сильная вытяжная вентиляция, благодаря которой пыли при работе дробомета почти не ощущалось. Лопатки этого механизма штамповались из легированной стали, а потому обладали большой стойкостью, чем лопатки дробометов на Люблинском заводе, не штампованные, а вырезанные.

У вагоностроителей конец рессорного листа формы трапеции отрезался за один раз, а не за два, как у люблинцев.

Стойкость инструмента на сверловке коренного листа оказалась тут в два-три раза выше. Кроме того, рядом со сверлильными станками стоял еще и заточный станов, и станочницы сами хорошо затачивали свой инструмент.

В кузнице были водяные завесы, - они охраняли рабочих от сильного жара. Пора было установить такие завесы и в Люблино.

Хороша была у калининцев технология изготовления деталей типа колец. Они выполнялись на гибочной машине с последующей сверкой. Такой метод предлагался когда-то и на Люблинском заводе, но предложение в то время не было поддержано.

В кузнечном цехе у вагоностроителей широко применялись электрокары, в то время как у люблинцев они простаивали без пользы, - все операции производились с помощью электрокрана.

Если люблинский кузнец сидел на кантователе для ковки осей и находился в постоянном движении, то калининский кузнец оставался на одном месте - это обеспечивало лучший контроль за производственным процессом.

Вагоностроители удачно объедини ли некоторые участки и цеха, при этом высвободилось много инженерно-технических работников.

Немало усовершенствований можно было внедрить на Люблинском заводе, опираясь на опыт калининцев.

Люблинцы не только воспринимали у них хороший опыт, но и делились своим хорошим опытом. В частности, раскрыли методы заливки и заточки пружин. На этом участке показатели к люблинцев оказались много выше, нежели у калининцев.

Внедрение новой технологии и совершенствование техники существенным образом повлияли на себестоимость заводской продукции. Детали автосцепки стали обходиться значительно дешевле, чем на других заводах.

Новая техника и организация производства благоприятно отразились на качестве изделий. Замена ручных операций работой механизмов и внедрение специальных приспособлений, автоматизация регулирования ряда технологических процессов сделали более стабильным режимы обработки. В результате резко сократился брак.

Выход годного стального литья (в процентах к металлической части шифты) в 1940 году составлял 57,2 процента, а в 1958 году достиг 71,5; выход чугунного литья, соответственно, 58,6 и 76,7 процента.

Сопоставив динамику роста валового выпуска продукции и количества рабочих, занятых на предприятии, можно отчетливо увидеть значение комплексной механизации производства.

Если принять валовой выпуск продукции завода в 1940 году за 10 процентов, то в 1950 году он увеличился до 145, а к 1959 году - до 225. За то же время число рабочих на предприятии сократилось на 35 процентов, выработка каждого из них возросла почти в 3,5 раза, а заработки в 2,38 раза.

Комплексная механизация помогала решить каждую проблему перевода предприятия на сокращенный рабочий день.

Для каждого рабочего надо было создать такие условия, при которых без излишнего направления можно было бы за семь часов выполнить программу, рассчитанную на восемь. Первыми стали работать по-новому рабочие, инженеры, техники и служащие ведущего цеха - сталелитейного.

На открытом цеховом партийном собрании, на партийных и профсоюзных группах было внесено немало ценных предложений о детальной подготовке к переходу на семичасовой рабочий день. Этому посвятили всю наглядную агитацию на участках и рабочих местах.

Успешно прошел месячник сбора и внедрения рационализаторских предложений. Состоялась конференция по экономии и бережливости. На большом стенде каждый мог увидеть пути экономии материалов, топлива, электроэнергии, сжатого воздуха.

Оживились контрольные комсомольские посты. Сотни молодых рабочих участвовали в рейдах по выявлению потерь рабочего времени, проверяли чистоту на рабочих местах, были выпущены специальные номера "Крокодила".

Энергично осуществлялся план организационно-технических и технологических мероприятий.

О смене модельной оснастки на формовочных станках на заводе толковали до этого много месяцев. Оснастка менялась в разное время рабочего дня, что вызывало простои оборудования. Стали делать это только в обеденный перерыв, когда станки бездействовали. Парк опок пополнили, их теперь бесперебойно подавали на рабочие места формовщиков.

Корпус фрикционного аппарата отливался с помощью более совершенной технологии. Слитки для кузнечнопрессового цеха изготовлялись в дополнительной смене в выходной день. Всю рабочую неделю формовочные пролеты бесперебойно обеспечивались жидким металлом, выпуск фасонного литья увеличился.

Мощный вентилятор охлаждал разливочные ковши после выпуска плавки. Дробометная установка заменила очистку отливок вручную.

Требовалось повысить заинтересованность рабочих шихтового пролета и крановщиков в сокращении продолжительности завалки шихты в мартены. Для этого пересмотрели положение о премиях и категории рабочих. А для ускорения завалки стали грузить передельный чугун магнитными краном.

В школах передового опыта, кружках по изучению технологии, на курсах повышения квалификации занимались раздельно сталевары, формовщики, крановщики, шихтовальщики, обрубщики, наждачники, автогенщики, электросварщики, слесари и котельщики.

Оплату труда чальщиков на участке крупной машинной формовки поставили в зависимость от количества съемов со станков. Ввели сдельно-прогрессивную оплату для наждачников на обработке деталей автосцепки. Нормировщики вместе с мастерами провели фотографии рабочего дня и пересмотрели нормы выработки. Появились десятки новых технически обоснованных норм.

Технологи настойчиво внедряли многоместную формовку. Благодаря этому новшеству, удалось увеличить производство ряда отливок в полтора раза. Прежде, например, в одной опоке заформовывали по два вкладыша, а теперь стали формовать по четыре.

К моменту перевода сталелитейного цех на сокращенный рабочий день модельщики поставили десятки комплектов новых, облегченных металлических экономических моделей взамен сделанных из дерева.

Технологи внедрили бесстержневую отливку при изготовлении тягового хомута и автосцепки.

Несколько стержней объединили в один комбинированный, - так стали изготовлять корпуса вагонной и паровозной автосцепки. Трудоемкость формовки, обрубки и сборки снизились.

Конвейер, усовершенствованные сушильные печи, формовочные станки и пескодувные машины облегчили труда стерженщиков. Конструкторы уменьшили вес стержневых ящиков, и это благотворно отразилось на производительности труда.

Реконструировали экспресс-лабораторию, - ее перевели на мартеновскую площадку. Это позволило ускорить экспресс-анализ в процессе плавки стали.

Дополнительные пневматические толкователи появились на специальных тележках, у формовочных станков, на выбивных решетках. Бункера новой конструкции для формовочных смесей - с пневматическими затворами и вибраторами - избавили формовщиков от необходимости применять ручные "ерши" для проталкивания земли, застрявшей в горловине бункера.

Пневматические высокопроизводительные молотки новейших марок вытеснили молотки РК-43 и РК-44.

Завод затратил на комплексную механизацию и автоматизацию производственных процессов десятки миллионов рублей, а прибыли в результате этого получил в пять раз больше.

Вся страна готовилась к внеочередному XXI съезду КПСС, которому предстояло рассмотреть и утвердить семилетний план развития народного хозяйства СССР. Начать свою работу он должен был 27 января 1959 года.

Все шире развертывалось предсъездовское социалистическое соревнование.

Лучшие люди предприятия настойчиво повышали уровень своего мастерства, усваивая передовой опыт других предприятий. Побывали люблинцы и на Перовском заводе по ремонту электроподъемного состава, где участвовали в совещание рабочих, соревнующихся за коммунистическое отношение к труду.

На этом совещании была отмечена ценная инициатива бригады накатчиков механического цеха Бориса Карташова. Эта бригада поддержала славный почин, железнодорожников депо Москва-Сортировочная и добилась успеха в новом соревновании. В бригаде был наведен полный порядок на рабочем месте и организовано четкое взаимодействие со смежниками; выработка достигла 218 процентов нормы. В декабре 1958 года она выросла до 222 процентов, в январе 1959 года составила 243, а в феврале - 252.

Делу сильно помогло то, что каждый из накатчиков освоил все операции и мог подменить любого товарища на накатке и обработке и маркировке колесных пар.

По вечерам рабочие занимались в школе рабочей молодежи или в техникуме.

Все пункты социалистического обязательства бригада выполнила, организации просили завком присвоить этой бригаде звание коллектива коммунистического труда. И она, первая на заводе, получила почетное звание.

Формовщик Люблинского литейно-механического завода В.А.Дрокин один из славной рабочей династии рассказал на совещании в Перове о том, что его бригада за семилетие намерена увеличить в десять раз выпуск рам и балок.

- Мы принимаем на себя большие обязательства по работе, учебе и жизни, - сообщил В.А.Дрокин на совещание, - и выполним их, во что бы то ни стало.

Бригада В.А.Дрокина отлично освоила выпуск новой продукции - рам и балок для большегрузных вагонов. Изо дня в день она увеличивала производительность труда. 23 съема за смену считалось отличным достижением бригады, но Дрокин с товарищами 24 ноября сделал 24 съема. С 15 декабря они стали выдавать в смену по 25 съемов рам и балок для большегрузных вагонов.

Организатор и застрельщик хороших дел передового коллектива бригадир Василий Антонович Дрокин - человек краткой речи и скупых движений. Опытным глазом следил он за работой каждого и умел во время помочь тому, кто нуждался в помощи.

В бригаде были люди разных возрастов, разных национальностей разных характеров, объединенные общей целью. Всей бригадой обсуждали они проект Программы КПСС, горячо одобрили его как новое проявление заботы партии о благе народа, о сохранности и упрочении мира.

Чувство крепкой рабочей спайки отличало эту бригаду... Все тут радовались любой удаче товарища, каждый готов был придти на помощь другому в трудную минуту.

Когда формовщик Николай Бархатов получил прекрасную квартиру в новом доме, члены бригады пришли к своему товарищу, чтобы тепло его поздравить.

Сколько горячих и добрых слов услышал формовщик Василий Николаев, сколько дружеских улыбок, сколько крепких рабочих рукопожатий ощутив в день рождения своего сына.

За отличную работу бригаду не раз премировали. Ей присудили вымпел имени Юрия Гагарина.

По предложению Василия Антоновича бригада попросила снизить расценки на выпускаемую ею продукцию. Его поддержали другие рабочие бригады, свидетельствуя тем самым о высоком уровне сознательности.

В дни больших праздников можно увидеть на груди В.А.Дрокина, рядом с другими наградами, орден Ленина, полученный за неустанный творческий труд.

Здесь уместно кое-что сообщить о славной семье Дрокиных.

На ударную стройку первой пятилетки приехал в 1932 годку из Днепропетровска в Люблино Федор Антонович Дрокин, и хотя была у него специальность формовщика, начал он с должности подсобного рабочего на стройке.

Жили тогда в бараках. Трудились напряженно. Когда окончили строительство, стал Федор Антонович работать в сталелитейном цехе. В конце 30-х годов приехал к нему брат, Василий Антонович, и тоже поступил на завод, в тот же цех.

Шли годы, рос завод, увеличивался выпуск продукции. Федор Антонович стал мастером, а затем и начальником пролета.

В 1948 году умер глава семьи, но на смену отцу пришли дочери. С 1948 года - старшая - дипломированный специалист Мария Федоровна - стала плановиком в ПРБ сталелитейного цеха, а средняя - Александра, без отрыва от производства окончила заводской техникум и стала, как и старшая сестра плановиком.

Постепенно разрасталась династия Дрокиных: Мария и Александра вышли замуж за работников своего цеха. Старшая - за Андрея Ильича Павлова - технолога, а Александра за старшего энергетика цеха Александра Федоровича Борзенкова.

Не уронил трудовой чести рабочей семьи Дрокиных и брат Федора Антоновича - Василий Антонович. Возглавляемая им бригада не только в совершенстве освоила новое оборудование и новую технологию, но и применила новые приемы и методы труда.

Бригада Дрокина дала рекордные по тому времени показатели съемов за смену - 30, а затем довела производительность до 45 съемов...

Все это уже в истории. И как в капле воды отражается солнце, так и в жизни трудовой семьи Дрокиных отразилось то лучшее, что присуще нашему рабочему классу...

Возвращаясь к совещанию на Перовском заводе, надо сказать, что люблинцы - участники этого совещания почерпнули из выступлений рабочих и инженеров родственных предприятий немало полезного.

В цехах ЛЛМЗ широко развернулось социалистическое соревнование за перевыполнение программы. Десятки бригад, участков, смен включились в соревнование за почетное право именоваться коллективами коммунистического труда.

Успехи передовых бригад воодушевили и другие коллективы. Это помогло заводу выполнить годовой план на две недели раньше срока, а вступив в семилетие, успешно решать новые важные задачи, опережая программу.

В июне 1959 года за звание коллектива коммунистического труда боролось уже больше 80 бригад, смен, участков - паровозный и буксовый, поковочно-штапмовочный пролет кузницы, бригады Косарева, Дороганцева и многие другие.

Одним из лучших в соревновании был сталелитейный цех. Каждого, кто приходил сюда, встречал призыв: "Ознаменуем очередной съезд нашей родной партии новыми трудовыми успехами!".

Этот цех не только осуществил план и выполнил свои обязательства, но он работал ритмично, действовал строго по графику.

Техника тут оставалась та же, люди работали те же, но отношение рабочих и командиров к делу резко изменилось к лучшему. Руководители смен и участков, партгрупорги и профгруппорги стали больше работать с людьми. Любой человек в стержневом и формовочном пролетах и на обрабатывающих участках видел ход результаты соревнования - в плакатах, на досках показателей, в листовках-молниях.

На участке мелкой формовки каждый обращал внимание на приветственный плакат, посвященный бригам Лебедевой, Маленковой, Москаленко и Поповой, - они добились высоких показателей.

Одной из главных причин успеха сталелитейщиков было то, что они настойчиво осваивали новое производство - рамы и балки для большегрузных вагонов. Еще в августе было положено начало планомерному выпуску этих изделий, а в сентябре удалось справиться с объемом производства. Надо было выдать 300 рам и 150 балок, и выпустил за месяц на 200 изделий больше.

План на следующий месяц сильно увеличили, но рабочие и руководители были уверены, что справятся с повышенным заданием.

Начальник завода дважды отмечал премиями рабочие бригады формовщиков, возглавляемой Дрокиным, мастеров - Гусарова, Гусева и других командиров производства - всего около 70 человек, занятых выпуском рам и балок. Тут были и стерженщики, и формовщики, и заливщики, и выбивальщики, и обрубщики.

Ежедневно подводились итоги выполненного задания. Если где-либо грозил срыв хотя бы по одному изделию, сразу же решали, что надо делать, каким другим изделием можно его перекрыть. Поэтому график оставался нерушимым.

В стержневом отделе, например, спарку стержней головки автосцепки перенесли в более удобное для рабочих место, поближе к складу готовых стержней. После этого не требовалось заниматься перевалкой и транспортировкой. Высвободились рабочие и - главное - лучше стали обеспечивать стержнями формовочные пролеты.

Балки вагонозамедлителя начали делать не вручную, а на машине. И производительность труда резко поднялась.

Новое можно было заметить и на обрубочном участке, где обрабатывались сердечники. Изменилась организация рабочих мест, более компактно удалось установить здесь оборудование, внедрить и подвесной наждак, как на напольном конвейере.

Все это помогло улучшить условия труда и высвободить часть рабочей силы для других важных участков.

Все радовались успехам сталелитейщиков и от души желали им закрепить и умножить достигнутое.

Социалистическое соревнование особенно широко развернулось на заводе в канун подготовки в 25-летию со дня пуска предприятия в эксплуатацию, - эта знаменательна дата наступила 5 ноября 1958 года. За четверть века завод стал крупнейшим промышленным предприятием железнодорожного транспорта по изготовлению запасных частей для различного рода локомотивов и вагонов.

Продукцию с маркой Люблинского литейно-механического завода можно было встретить к этому времени на любой стальной магистрали СССР и в ряде стран мира.

Завод много сделал для технического перевооружения железнодорожного транспорта, для перевода подвижного состава на автотормоза, на автоматическую сцепку, на роликовые подшипники.

Цеха завода выдали миллионы автосцепок, паровозных и вагонных осей, фрикционных аппаратов, рессор и пружин. Завод все больше производил запасных частей для новых, более совершенных локомотивов - тепловозов и электровозов.

В дни подготовки к славному юбилею достаточно было пройти по широким зеленым аллеям, ведущим к цехам, чтобы увидеть на красочно оформленных транспарантах и плакатах, чем живет многотысячный коллектив, какие задачи перед ним поставлены и как он их осуществляет.

Люблинцы боролись за технический прогресс, усиливали темпы комплексной механизации и автоматизации, улучшали технологию и организацию производства.

Настойчиво создавались оригинальные высокопроизводительные машины и механизмы.

Если бы вытянуть в одну цепочку конвейерные линии и десятки транспортеров только одного сталелитейного цеха, они растянулись бы на несколько километров. Поточные конвейерные линии опоясали многие производственные участки линейных и механообрабатывающих цехов.

Из года в год завод добивался все новых успехов, - выпускал самое дешевое в стране фасонное литье, по съему продукции с одного квадратного метра производственной площадки и по выпуску изделий на одного рабочего он оставил далеко позади многие промышленные предприятия страны. За четверть века удалось в несколько раз увеличить выпуск автосцепки, осей, пружин, поковок, штамповок.

Многократно завоевывали люблинцы первенство во Всесоюзном социалистическом соревновании и награждались переходящими Красными знаменами Совета Министров СССР и ВЦСПС.

Опыт сталеваров Каширкина и Мурахтаева, кузнецов Бояршинова и Ковалевского, формовщиц Поляковой и Сметанкиной, токарей Волкова и Алешкина, фрезеровщика Зиновкина и многих других замечательных рабочих-кадровиков предприятия стал достоянием сотен их учеников и последователей.

В стихотворении, посвященном 25-летию родного предприятия, заводской поэт Евгений Хвостов писал:

Тебе, богатырь, двадцать пять,

Твой возраст такой молодецкий!

Тебе не стареть, а расти, расцветать

Под солнцем планеты советской.

Торжественно прошел юбилейный вечер, посвященный 25-летию пуска завода. Дано не выглядел так празднично просторный зрительный зал клуба люблинских железнодорожников. В субботу 13 декабря 1958 года здесь собрались передовые люди предприятия.

Под бурные аплодисменты председатель Президиума Верховного Совета РСФСР товарищ Тарасов вручил руководству предприятия Почетную грамоту, которой было удостоено предприятие.

Начальник завода заверил партию и правительство, что коллектив ответит на эту награду высокопроизводительным трудом, новыми хорошими делами.

Затем почетные грамоты Президиума Верховного Совета РСФСР были вручены обжигальщику Агапову, обрубщику Аникушину, рессорщику Бакланову, токарю Волкову, конструктору Галашину, мастеру Егорову, штамповщику Емельянову, крановщице Захаровой, фрезеровщице Ивановой, сталевару Мельникову, кузнецу Родкину, кочегару Шкулеву и ста другим знатным труженикам.

С душевными словами обратился к люблинцам Министр путей сообщения Б.П.Бещев. он наградил группу работников завода значком "Почетному железнодорожнику" и именными часами за успешное выполнение заданий по производству запасных частей, модернизации подвижного состава и долголетнюю работу.

Значок "отличник социалистического соревнования железнодорожного транспорта" получили 76 работников предприятия.

Ста ветеранам объявили благодарность и выдали денежные премии.

От имени награжденных выступили сталевар Мельников, мастер чугунолитейного цеха Блинков и каменщик Рубилин. Они заверили Президиум Верховного Совета Российской Федерации, что будут еще более самоотверженно трудиться на благо любимой Родины.

Завод получил Почетные грамоты ВЦСПС, Министерства путей сообщения, ЦК и областного Совета профсоюза.

Участники торжественного вечер направили приветственное письмо ЦК КПСС.

Большим концертом закончился этот знаменательный вечер. Надолго запомнили люблинцы празднование 25-летия своего родного предприятия.

Люблинский горком партии и исполком горсовета прислали горячее приветствие коллективу, отметили его выдающиеся заслуги и выразили твердую умеренность в том, что он, обогащенный опытом и знаниями, будет еще более плодотворно трудиться на благо нашей Великой Родины.

ШАГИ СЕМИЛЕТКИ

Вопреки утверждениям буржуазных экономистов о том, что семилетний1 план на 1959-1965 годы был принят в связи с провалом шестого пятилетнего плана, по всей стране, в том числе и на нашем заводе, основные задания пятилетки были выполнены.

Контрольные цифры семилетнего плана разрабатывались в условиях высоких темпов развития промышленности и сельского хозяйства.

В семилетнем плане предусматривалась коренная техническая реконструкция транспорта, особенно железнодорожного и водного. Намечалось перенести на тепловозную и электровозную тягу основные железнодорожные магистрали.

На Люблинском литейно-механическом заводе объем товарного выпуска резко увеличивался. Осваивались десятки новых сложных изделий. Разрабатывались новые технологические процессы. Расставлялось новое оборудование, монтировался специальный участок сборки роликовых колесных пар.

Партком завода взял под повседневный контроль всю эту работу. Многие коммунисты, выполняя авангардную роль на производстве, значительно перевыполняли свои обязательства и досрочно завершали личные планы. На коммунистов равнялись остальные.

При внедрении 600 наименований технологической оснастки в механическом цехе плодотворно потрудились рационализаторы, новаторы производства - токарь И.В.Григорьев, конструктор Ю.М.Филиппов и другие.

Благодаря новой технике и более совершенной технологии удалось применить скоростные режимы резания на универсально-токарных и на универсально-фрезерных станках.

Работники цеха своими силами модернизировали около двадцати шлифовальных, карусельных и токарных станков.

Начал действовать новый технологический поток на обработке тепловозных поршней; более совершенную оснастку применили на изготовлении автосцепки и на выпуске роликовых букс.

Значительно больше прежнего изготовлялось запасных частей для новых локомотивов. Тепловозных гильз - в четыре раза больше, поршней - в 2,2 раза, больше выпускалось балок и рам для тележек большегрузных вагонов, роликовых букс и горочных башмаков.

Осваивалось производство новых изделий - колесных пар на роликовых подшипников и валиков рессорного подвешивания.

И в других цехах настойчиво внедрялись новая техника и более совершенная технология, и это давало свои результаты.

В сталелитейном цехе, например, построили поточные линии по термической обработке фрикционных аппаратов автосцепки и мелкого сталелитейного литья. В технологию изготовлению больших зубчатых колес внедрялась закалка контура зуба токами высокой частоты...

Литейщики укрепляли технологическую дисциплину, уменьшали процент брака.

В чугунолитейном механизировали просев песка и глины, укрывали бегуны земледелии и сооружали вытяжную вентиляцию от места окраски концевых кранов.

Коллектив предприятия обратился к работникам промышленности железнодорожного транспорта с призывом широко развернуть социалистическое соревнование. Чтобы быстрее осуществить технологическую реконструкцию железных дорог.

Программа КПСС для каждого советского человека стала поистине путеводной звездой, - говорилось в этом обращении. Она воспринята всем нашим народом как руководство к действию в борьбе за построение светлого будущего. Работники Люблинского литейно-механического завода 16 декабря 1961 года досрочно завершили годовой план. Производительность труда по сравнению с прошлым годом повысилось на 11,2 процента. Себестоимость продукции снизилась против задания на 700 с лишнем тысяч рублей, это достигнуто благодаря тому, что коллектив предприятия внедрил новую технику, механизировал и автоматизировал производство, развернул соревнование за коммунистический труд.

Главная задача в том, чтобы полное удовлетворение нужды линейных предприятий в запасных частях и деталях, прежде всего для новых видов подвижного состав, чтобы выпускать продукцию только отличного качества. Надо было улучшать оснащенность цехов и совершенствовать технологию производства.

Бригада Бориса Чусова в механосборочном цехе приняла социалистическое обязательство экономить материалы, активно участвовать в рационализаторской работе каждый рабочий в бригаде настойчиво осваивал смежные операции.

Здесь ежеминутно собирался из отдельных деталей коневой кран. Все выше поднимался штабель готовых изделий. Ежедневно бригада Чусова давала сверх принятого обязательства по 80 штук. Чусов с товарищами вносили рационализаторские предложения, экономили материалы, осваивали сложные операции.

Кончалась очередная смена, члены бригады принимали теплый душ, переодевались и торопились на учебу: один - в школу рабочей молодежи, другие - в техникум, третьи - в институт...

В сталелитейном цехе бригада сталевара Константина Каширкина одной из первых добилась успехов соревновании за коммунистическое отношение к труду, выплавляя рекордное количество металла высокого качества.

Многие коллективы взвешивали свои возможности, и подсчитывали свои резервы, намечали четкие планы борьбы за высокие показатели, достойные предсъездовской трудовой вахты.

Большое значение имело то, что в соревнование за коммунистическое отношение к труду могли вступать и те рабочие, что не были объединены в бригады.

Движение бригад и ударников коммунистического труда охватило почти все участки и цеха.

Люблинцы решили сделать свой завод предприятием высокой культуры. А для этого настойчиво механизировали и автоматизировали производственные процессы.

В 1961 году удалось вести в строй 16 вентиляционных установок и лучше осветить цеха. На охрану труда израсходовали в тот год 188 тысяч рублей.

В 1962 году переводились на газовое отопление сушильные, нагревательные, термические печи в чугунолитейном, пружинно-рессорные, инструментальном и сталелитейном цехах. Это создавало самые благоприятные условия для работы.

Ноябрь 1962 года. Девять лет назад, в ноябре 1953 года Семен Чугунов торопливо поднимался по крутой лестнице в мартеновский пролет. Лучи солнца падали на рифленую металлическую площадку. Ровно гудели печи. К одному из мартенов подгоняли выложенный изнутри огнеупором многотонный разливочный ковш. У выпускного желоба подручные пробивали летку.

И вот огненный поток жидкого металла метнулся в ковш. На секунду Семена ослепило, но чья-то заботливая рука надела на его голову фуражку с синими очками, - через них удобно было смотреть на сверкающую сталь...

Не забыть Чугунову тот день, когда ему доверили самостоятельно вести первую плавку!..

- Без мартеновской печи жизнь теперь не мила, - говорил он в кругу друзей...

Очерк А.Бувина, о знатном сталеваре, напечатанный тогда в "Заводской правде" заканчивался так:

"Много отличной стали дал он стране за годы своей работы у мартена. И немало еще будет отлито деталей из добротного металла Семена Васильевича Чугунова".

Через девять лет автор очерка поднялся по той же металлической гулкой лестнице... Ровно гудели мартены.

- Чугунов? - переспросил начальник пролета. - На днях его бригаде присвоено звание коллектива коммунистического труда! Сейчас он плавку будет выпускать.

Из под фуражки сталевара выбивалась прядь темных волос. Семен Васильевич опустил на глаза защитные очки и вплотную подошел к печи. Бушующее пламя протянуло ему в смотровое оконце язычок пламени. Сталевар прикурил. Заглянул в клокочущую печь: плавка шла строго по технологии.

Чугунов выпрямился, махнул рукой подручным:

- Выпуска!..

Кто-то из мартеновцев сказал:

- Если из всей стали, сваренной Чугуновым за 23 года, изготовить автосцепку, то сцепленный ею пассажирский состав протянулся бы от Северного полюса до Южного полюса...

За годы семилетки роль завода в технической реконструкции железнодорожного транспорта необычно возросла. Замена паровой тяги тепловозной и электрической потребовала бесперебойно снабжать тепловозы и электровозы запасными частями, оснащать большегрузные вагоны роликовыми буксами.

Пришлось в кратчайший срок освоить производство таких сложных, точных и высокоответственных изделий, как зубчатые колеса тяговой передачи тепловозов и электровозов, поршни и гильзы, втулки верхней головки шатуна, шатунные болты и пальцы, роликовые буксы, литые рамы, балки вагонных тележек. Коллектив справился с выпуском новых изделий и из года в год увеличивает их производство.

Вместо станка, предназначенного только для гибки рессорных листов, впервые на предприятии железнодорожного транспорта применили гибозакалочную машину высокой производительности. В сочетании с конвейерными печами, эта машин позволила освободить рессорщиков от тяжелого ручного труда на правке и приладке листов. Во много раз повысилась тут производительность труда.

Гибозакалочная машина помогла усовершенствовать технологический процесс поточного изготовления рессор. Конвейеры связи между собой все операции по их заготовке, термической обработке и сборке.

Пружины изготовлялись на потоке, оснащенном нагревательными печами, закалочными механизированными барабанами и конвейерной отпускной печью. И это увеличивало производства.

Подобные конвейеры применили в сталелитейном и чугунолитейном цехах, и это обеспечивало определенный ритм, дисциплинирующий рабочих.

Заготовки и изделия начали транспортировать поточным механизированным способом.

Чтобы выпускать сложные, требующие большой точности изготовления, тепловозные и электровозные детали, оснастили цеха новым, совершенным оборудованием и повысили квалификацию рабочих и командиров.

Для выплавки легированного молибденом чугуна, необходимого для изготовления гильз и поршней, в чугунолитейном цехе установили электропечи, комплексно механизировали транспортировку, очистку и обрубку литья.

В сталелитейном цехе внедрили новые мощные формовочные машины, начали выбивать литье механическим способом. Механизировали и загрузку шрифты в электропечи. Все это потребовалось для производства рам и балок большегрузных вагонов и увеличенного выпуска роликовых букс.

Подвесные конвейеры действовали на участке мелкой машинной формовки в стержневом пролете, на транспортировке стержне к рабочим местам формовщиков и на участках дробометной очистки литья.

В механическом цехе, на обработке тепловозных гильз, поршней и роликовых букс ввели в строй поточные линии. Внедрили автоматическую линию для изготовления шпилек поршней дизелей 2Д100. В новом гальваническом отделении, действующем на полуавтоматическом цикле, лудили и хромировали тепловозные поршни.

Во вновь построенном корпусе, оборудованном совершенными механизированными термическими печами, с автоматическим регулированием температурного режима, термически обрабатывались тепловозные и электровозные изделия.

Закалка рессорных листов в масле повысила качество, надежность и долговечность деталей. Механизация термической их обработки дала возможность добиться единой степени их твердости в заданных пределах. Улучшилось качество и эксплуатационная надежность рессор, так как автоматически соблюдался температурный режим.

Литье, требующее закалки и отпуска, теперь обрабатывали на автоматической линии. Детали отлично очищали чугунной дробью в специальных дробометных камерах. Трудоемкость работ снизилась, детали приобрели хороший товарный вид, поверхности их добротно подготавливалась к окраске.

Прежде чем внедрить научную организацию труда пришлось исследовать прежнюю систему производства в каждом цехе, на каждом участке и все подготовить для более четкой, слаженной и производительной работы.

Многостаночное обслуживание высвободило 183 станочника: 295 металлорежущих станков стали обслуживать 112 станочников. Каждый из 278 человек работал одновременно на четырех станках. Совмещать профессии начали на многих других участках. Это высвободило дополнительно 102 человека. Число вспомогательных рабочих резко сократилось.

Пересмотрели и снизили нормативы времени на изготовление пружин, штампов, резцов, шаблонов, на протяжку слитков, резку заготовок, на свободную ковку под молотами и прессами, на изготовление металлоконструкций.

Производство запасный частей для тепловозов и электровозов потребовало оснастить завод новой техникой и освоить новые прогрессивные технологические процессы, а это в свою очередь повысило квалификацию рабочих и инженерно-технического персонала.

У завода была хорошая традиция (начало ее относится к 50-ым годам) заранее составлять план следующего года, исходя из пятилетнего плана. К сентябрю он согласовывался и, по существу, становился окончательным вариантом. Это, в свою очередь, помогало правильно планировать производство и технически развивать завод.

Новые изделия осваивались своевременно. Установленные сроки их выпуска опережались.

То, что своевременно и перспективно планировалось производства, настойчиво осуществлялись технические, экономические и другие меры, позволяло действовать успешно и динамично. В 1959-1965 годы, когда объем производства вырос на 85 процентов, производительность труда на 87,4 процента, численность работающих значительно сократилась и улучшились все количественные и качественные показатели.

Сверхплановая продукция за семилетие превзошла годовое производств. Если бы завод остался по производительности труда на уровне 1958 года, тогда для выполнения объема производства 1965 года потребовалось увеличить численность рабочих на 4600 человек. А это равноценно вводу в действие завода такой мощности, какой наше предприятие обладало в 1958 году.

Фотографии рабочего дня и хронометражные наблюдения, собранные. Тщательно обработанные и проанализированные данные, помогли организовать труд и производство на подлинно научной основе.

Вновь созданная машиносчетная станция вела оперативный учет. Электронно-вычислительная машина рассчитывала таблицы поправочных коэффициентов и тепловых измерительных приборов для теплосиловой лаборатории. Улучшалась структура управления; труд инженерно-технических работников и служащих удалось рационализировать и механизировать. Это высвободило около ста инженеров и техников и около восьмидесяти счетно-конторских работников.

Особое внимание уделялось тому, чтобы снизить утомляемость работников, сберечь их здоровье и работоспособность. Во многих случаях ручную подачу заменили автоматической, внедрили пневматические и гидравлические приспособления.

Много пришлось поработать, чтобы создать чистую воздушную среду и оснастить цеха специальными вентиляционными системами и другими устройствами для удаления пыли и газов, для подачи к месту работы чистого, увлажненного или подогретого воздуха. Монтировались установки для гидрообеспыливания в очистном пролете, для беспыльного спуска земли из бункеров в вагоны. Устраивались открывающиеся фрамуги в фонарях над пролетами.

Потолки, стены, полы рабочих помещений и оборудование окрасили в цвета, рекомендуемые нормами производственной эстетики. Широко применили искусственное освещение лампами дневного света. Окна и фонари крыш начали систематически очищать.

В сталелитейном цехе построили и оборудовали первоклассные бытовые помещения на 900 человек, с теплым полом, с фотарием и комнатой гигиены для женщин. Каждому рабочему предоставляли два шкафа - для рабочей и обычной одежды. Бытовые помещения при кузнечном и энергосиловом цехах были рассчитаны на 650 человек, для механического, ремонтно-монтажного и шифтового - на 800.

Во всех цехах улучшились красные уголки. В скверах возле цехов радовали глаз фруктовые деревья, цветочные клумбы, красивые фонтаны. Рабочие отдыхали в обеденный перерыв среди живописной природы. Зеленые насаждения и цветы насыщали воздух кислородом, помогали лучше отдыхать и продуктивно работать.

Особенно постарались заводские цветоводы в юбилейном году. Непрерывно расширялись площади, занятые "зеленым другом", тысячи однолетних и многолетних цветов на газонах и клумбах, сменяя друг друга, благоухал с весны до поздней осени.

На районной выставке в Доме культуры имени 40-летия Октября, посвященной празднику цветов, наш завод демонстрировал замечательную экспозицию королевы цветов - розы. Жюри присудило нашему коллективу Почетную грамоту Ждановского Райсовета.

Масштабы жилищного строительства так же значительно выросли.

За годы семилетки построено хозяйственным способом для тружеников завода 32 пятиэтажных дома на 71 тысячу квадратных метров жилой площади. В 1966 году воздвигнуто еще четыре дома общей площадью 8 200 квадратных метров.

Масштабы жилищного строительства значительно выросли. Труженики предприятия озеленяли и благоустраивали территорию, на которой расположены цеха и жилой участок, везде наводили чистоту и порядок.

Надолго запомнился многим заводской торжественный митинг в честь 20+летия Победы над гитлеровской Германией.

8 мая 1965 года на дороге между механическим цехом и центральным складом построились прямоугольники коллективов цехов.

К трибуне прикреплен большой плакат: "Слава героям, павшим в борьбе за свободу и независимость нашей Родины!".

Величественно прозвучал Гимн Советского Союза, исполненный духовым оркестром, выслушаны волнующие слова о тружениках завода, участниках Великой Отечественной войны, о тех, кто удостоен звания Героя Советского Союза, о тех, кто верен девизу: в труде, как в бою...

Н территории завода, вдоль главного шоссе, построились участники боев, а напротив них - рабочие, которым не довелось воевать, но кто отличился ударным трудом в военные и послевоенные годы в цехах родного завода.

Процессия двинулась к барельефам трех выдающихся героев войны - танкиста Михаила Судакова и летчиков - Александра Авдеева и Василия Азарнова.

Все организации цехов несли венки, чтобы возложить их к подножию барельефов. Шпалерами стояли вдоль их пути все три заводские смены.

К моменту приближения венков люди опускались на колени.

После возложения цветов колонны прошли по всей территории завода. Знаменосцы и оркестр двигались впереди.

Первой была колонна участников войны. За нее - остальные.

Затем вышли на Люблинскую улицу и двинулись в сторону улицы имени Героя Советского Союза Михаила Судакова, бывшего рабочего завода...

Закончился марш у заводоуправления. Здесь прошел торжественный митинг.

А на заводском вечере, посвященном 20-летию Великой Победы, выступил Маршал Советского Союза Ф.И.Голиков, он отметил, что ЛЛМЗ активно участвовал в разгроме ненавистного врага. Более 4000 работников завода воевало на разных фронтах. Великий трудовой подвиг совершил коллектив в тылу, где так же ковалась победа над врагом.

В теплый вечер людской поток направлялся к Дому культуры имени III Интернационала. 22 августа 1966 года вручались правительственные награды труженикам предприятия за успешное выполнение семилетнего плана...

В Доме культуры звучала музыка, кружились пары. Празднично выглядела украшенная цветами сцена.

На праздник прибыли многочисленные гости. Среди них член Президиума Верховного Совета СССР, Маршал Советского Союза С.М.Буденный.

Нарядно одетые участники собрания заполнили зрительный зал Дома культуры. Звучала знакомая всем незабываемая песня первых лет революции - "Марш красный кавалеристов".

Бурными аплодисментами встретили прославленного народного героя и полководца гражданской и Отечественной войн С.М.Буденного, знатных гостей и ветеранов завода.

Торжественное собрание открыто. Прозвучал Гимн Советского Союза, затем под дружные аплодисменты всех присутствующих внесли знамя завода.

Зачитан Указ Президиума Верховного Совета СССР от 29 июля 1966 года о награждении коллектива завода орденом Ленина. За успехи в выполнении семилетнего плана по выпуску запасных частей для подвижного состава железных дорог, внедрение научной организации труда в производство и достижение высоких технико-экономических показателей в работе.

Под бурые аплодисменты Семен Михайлович Буденный передал высокую награду начальнику завода А.В.Коновалову. Орден Ленина был прикреплен к Красному знамени.

Высоких правительственных наград была удостоена большая группа работников предприятия. Первым из рук С.М.Буденного получил орден Ленина и Золотую Звезду Героя Социалистического труда сталевар Г.М.Аулов, орден Ленина - бригадир формовщиков В.П.Бурцев, орден Трудового Красного Знамени - главный инженер завода Ф.М.Воробьев, начальник сталелитейного цеха С.Н.Зарубин, сталевар Ф.А.Фролов, орден "Знак Почета" - начальник Коса Г.А.Иванов, начальник ремонтно-монтажного цеха Н.Ф.Осокин, кузнец П.Ф.Попенко, прессовщик М.П.Прилепский, электросварщик М.С.Смирнов, бригадир Ю.Ф.Лебедев, главный механик завода В.В.Трофимов, секретарь партийной организации А.В.Хрущев, начальник производственного отдела И.И.Шварц, стерженщица В.Д.Яковлева, бригадир Н.М.Якухин.

Большая группа работников завода была награждена медалями "За трудовую доблесть" и "За трудовое отличие".

- С чувством большой радости и гордости, - сказал С.М.Буденный, - я выполнил сегодня почетное поручение, вручил орден Ленина коллективу завода и правительственные награды группе работников. ЦК КПСС, Советское правительство высоко оценили труд вашего коллектива, его заслуги в обеспечении железнодорожного транспорта запасными частями. Я сердечно поздравляю вас коллектив и всех тех, кто удостоен высоких наград Родины. Вот как наша рабоче-крестьянская власть награждает за мирный труд своих сынов и дочерей. Все мы должны хранить и умножать завоевания Октября, трудом крепить мощь своей Отчизны. В эти волнующие минуты вспоминаются этапы большого пути, пройденного нашей Родиной - первым в мире социалистическим государством".

Семен Михайлович напомнил собравшимся о славных боевых и трудовых традициях советских людей, призвал молодое поколение быть достойными этих традиций, внести свой вклад в строительство коммунизма и закончил выступление здравицей в честь славной Коммунистической партии Советского Союза, пожеланием здоровья и счастья, новых успехов заводскому коллективу.

Выступление С.М.Буденного все присутствующие встретили горячим одобрением.

Награждение нашего коллектива высшей правительственной наградой - орденом Ленина, и группы работников - орденами и медалями коллектив рассматривал как проявление большого внимания и постоянной работы Коммунистической партии и Советского правительства о работниках железнодорожной индустрии, как высшую оценку трудового вклада в развитие народного хозяйства страны.

Предстояло и впредь улучшать хозяйственно-производственную деятельность и наращивать выпуск важнейших изделий для железнодорожного транспорта.

В новых условиях планирования, как никогда, требовалось использовать внутренние резервы, экономить всюду и во все, внедрять более совершенную технику и технологию, улучшать организацию производства на научной основе, непримиримо бороться с нарушителями трудовой и производственной дисциплины.

Депутат Верховного Совета СССР, сталевар Г.М.Аулов выступил от имени награжденных и всего коллектива и горячо поблагодарил партию и правительство.

Высокая оценка труда люблинцев обязывала их трудиться еще более эффективно, постоянно повышать производительность труда и качество продукции.

Успех завода - это результат постоянного самосовершенствования производства, роста квалификации кадров, внедрения передовой технической мысли, новейшей технологии, научной организации труда и производственной культуры.

За семилетие на заводе возросло почти втрое число дипломированных специалистов. 72 человека окончили без отрыва от производства институты и около 300 молодых рабочих - железнодорожный техникум при заводе. Большая их часть стала командирами производства.

Около 500 человек учились на шести факультетах Университета технического прогресса - литейном, холодной обработки металлов, горячей обработки металлов, электротехническом, финансово-экономическом, ремонта и эксплуатации оборудования. Все инженерно-технические работники завода изучали вопросы экономики.

На заводе в полную силу действовал вечерний техникум с отделениями по холодной и горячей обработке металлов и два отделения институтов - металлургического и инженеров железнодорожного транспорта.

За семь лет на различных курсах повышения квалификации обучалось более 3000 работников завода.

Сделано было немало, но предстояло сделать много больше. Разговором об этом и завершился торжественный вечер. Он надолго остался в памяти коллектива.

НАВСТРЕЧУ ЛЕНИНСКОМУ ЮБИЛЕЮ

Незадолго до встречи нового, 1967 года, в переполненном зрительном зале Дома культуры имени III Интернационала звучала музыка. Было слышно как бьют Кремлевские куранты, широко лились звуки песни "Широка страна моя родная".

В президиуме - ветераны Великого Октября, участники Великой Отечественной войны, хозяева и гости, коммунисты и беспартийные, комсомольцы...

Завод вышел победителем в социалистическом соревновании - завоевал переходящее красное Знамя Совета Министров СССР и ВЦСПС. Особое значение этот торжественный вечер приобрел в связи с тем, что на собрание прибыла М.В.Фофанова, старая большевичка, заслуживающая высокого доверия.

В вечере участвовали ветераны завода, строители первых пятилеток, те, кто своими трудовыми подвигами вписал немало героических страниц в летопись орденоносного коллектива: Михаил Петрович Малахов, Иван Борисович Кузнецов, Борис Николаевич Зайцев и многие другие.

О роли завода в годы пятилеток, о мужестве и отваге, трудолюбии и творческом горении тех, кто внес достойный вклад в выполнение пятилеток, - рассказал собранию М.П.Малахов. Затем он сравнивал трудовые и жилищные условия в прежнее и нынешнее время, отметил созданные на заводе прекрасные возможности для учебы. Раньше здесь работали мастера - практики без образования, а теперь 86 процентов мастеров - инженеры и техники...

Прозвучала песня Александрова "Священная война". Многие вспомнили грозный 1941 год, когда работники завода, как и весь советский народ, встали на защиту любимой Родины. Многие ушли на фронт, другие, не щадя своих сил, помогали самоотверженным трудом разгрому ненавистного врага. За героический труд в Великой Отечественной войне коллективу завода было вручено на вечное хранение знамя Государственного комитета Обороны...

Не забыли участники вечере тех, кто отдал свою жизнь за свободу нашей Родины. Более 50 работников завода вернулись на свое рабочее место.

Память погибших почтили вставанием... На сцене погас свет, и все увидели проекцию памятника неизвестному солдату. Прозвучали слова из "Реквиема" Роберт Рождественского:

Во все времена

Бессмертной земли

Помните!

К мерцающим звездам

ведя корабли

О погибших

Помните!

О том, как коллектив трудится в новой пятилетке и о его творческих планах сообщил начальник завода Федор Михайлович Воробьев.

- Этот год, - сказал он, в заключение, - запомнится нам навсегда потому, что завод в этом году награжден орденом Ленина. Высокая награда ко многому обязывает. Задачи в новом году большие, но они вполне нам по силам.

От имени молодежи предприятия заместитель секретаря комитета ВЛКСМ Виктор Ерошенко обратился к отцам, старшим братьям и сестрам, участникам Великой Октябрьской социалистической революции и Великой Отечественной войны с сыновней благодарностью за то, что молодежь может учиться, жить и творчески работать на благо нашей Родины. Свое выступление он закончил клятвой:

- Молодостью своей клянемся тебе, Партия, быть верным делу коммунизма!

Наше поколение никогда не свернет с ленинского пути! Каждым ударом сердца, каждым прожитым днем, всей жизнью своей клянемся утверждать на земле коммунизм!..

Закончилась торжественная часть вечера, но в сердцах людей долго еще звучали слова выступающих об обязательствах, взятых в честь пятидесятого, юбилейного года существования нашего государства.

Со 2 октября 1967 года завод перешел на пятидневную рабочую неделю с двумя выходными днями.

Успешно осуществить этот переход и дать большой производственный эффект удалось благодаря тому, что все рабочие и служащие хорошо знали свои конкретные задачи, всюду делалось все возможное для совершенствования организации труда и производства. Партийные, профсоюзные и комсомольские организации всесторонне разъясняли людям смысл пятидневной недели. Создавали в своих коллективах обстановку всеобщей заинтересованности в полноценном использовании каждой рабочей минуты.

Весь личный состав прошел подготовку для работы в новых условиях. Развернулось соревнование за выполнение повышенных сменных заданий. Их приучались выполнять до перехода на пятидневную рабочую неделю, чтобы сложная обстановка никого не застала врасплох.

Глубоко анализировались причины отдельных срывов и принимались действенные меры, чтобы предотвратить их в дальнейшем.

План производства строили из расчета нового режима работы, план напряжённый, не терпящий организационных и технологических потерь.

Создавался необходимый задел полуфабрикатов – пооперационно по основным изделиям. Это помогало планомерности и ритмичности.

Пятидневная рабочая неделя с двумя выходными днями предъявила повышенные требования к бытовому обслуживанию трудящихся. Сократить обеденный перерыв безболезненно можно было только при условии. Чтобы ни одной минуты в столовой не затрачивалось напрасно. Столовые расширили. Обслуживание стало более четким. ОРС пополнил штат. Общественность выделила надёжных дежурных по каждой смене.

При переходе на пятидневку возникло много вопросов, которые надо было срочно решать. Делалось это организованно. Творчески. Привлекались специалисты и общественность. Никто не мог остаться в стороне.

Цеховые партийные организации стремились повысить ответственность каждого работника за порученное ему дело, лучше контролировать выполнение планов научной организации труда.

Партийную и общественную работу совершенствовали применительно к пятидневке, чтобы охватить вниманием каждого человека.

Механический цех, который давно завоевал звание коллектива коммунистического труда, перешел, так же как и весь завод, на пятидневную рабочую неделю с двумя выходными днями. Повышенная программа потребовала установить дополнительное оборудование: два токарных станка, шлифовальный станок, станок повышенной точности для шлифовки осей, две механизированных ванны для хромирования поршней…

До предела уплотнился рабочий день. Инструменталка действовала четко и бесперебойно, за инструментом не стало очередей.

Дойдя до пятого пролета, можно было увидеть станки бригады имени Александра Авдеева. Долгое время возглавлял ее коммунист Валентин Косарев. С самого ее основания наладчиком в ней – Н.В.Григорьев.

Выпускала эта бригада ответственную деталь – вставку поршня тепловоза ТЭ-3. Это основной магистральный тепловоз мощностью в три тысячи лошадиных сил.

Все что делала эта бригада, выполняя юбилейные социалистические обязательства, – только отличного качества и всегда сдавалось с первого предъявления.

По предложению новаторов внедрили замечательное новшество: если раньше вес отливки, которую получали токари, равнялся 21 килограмму (после чистой обработки она весила 11,3 килограмма), то теперь припуски значительно сократили. Это позволило уменьшить расход резцов и увеличить объем деталей со станка.

Наладчик бригады Н.В.Григорьев предложил создать оригинальную конструкцию неподвижной четыре шпиндельной головки для раззенковки отверстий диаметром 17,5 миллиметров. Это помогло поднять на 50 процентов производительность труда станочников и значительно снизить себестоимость. Повысилась устойчивость и значительно снизилась себестоимость. Сократились потери рабочего времени.

За несколько лет в бригаде не было ни единого нарушения трудовой дисциплины и общественного порядка. Почти все рабочие учились.

Любой человек в бригаде знал не только свой алмазно-расточный токарный станок, но и фрезерный и сверлильные станки. Это обеспечивало полную взаимозаменяемость станочников. Если в бригаду приходил новый человек, бригадир обучал новичка всему, что умел сам.

Имя Героя Советского Союза Александра Авдеева, боевого сокола, бывшего работника механического цеха присвоено бригаде в 1967 году. Это звание ежегодно подтверждалось, оно налагало на бригаду высокую ответственность.

Трудовые будни завода. Сосредоточенно работали тысячи людей у станков, печей, механизмов, не думая о том, что совершают трудовой подвиг…

В конце апреля 1968 года и в предпраздничные первомайские дни работникам ремонтно-монтажного цеха предстояло сменить подкрановую балку в мартеновском пролете, - она не менялась с основания завода.

Чтобы представить себе сложность задачи, достаточно сказать, что весит балка 21 тонну, длина ее – 21 метр, высота – 3 метра, ширина 0,5 метров. Находится она на большой высоте, и к ней трудно подступиться.

Несколько месяцев главный инженер завода В.В.Трофимов. Главный механик А.М.Михайлов, начальник ремонтно-монтажного цеха Н.Ф.Осокин и другие инженеры и техники разрабатывали проект предстоящих работ. Бригадиры помогли инженера практическими советами. Конструктор В.Г.Черкасов искусно разработал технологическую оснастку и сам участвовал в монтаже.

При подбое бригад учитывался опыт и сноровка рабочих. Большинство монтажников сами пожелали участвовать в замене подкрановой балки.

Тщательно разработали сетевой график. Заранее испытали и проверили ручные тали грузоподъемностью 10 тонн каждая и чалочные приспособления. Каждый четко понимал, что ему предстоит делать.

28 апреля подкрановую балку подготовили и доставили в разливочный пролет. 1 мая можно был приступать к делу. Этот день оказался решающим во всем комплексе монтажных работ.

Монтажники. Руководимые бригадиром Иваном Борисовичем Кузнецовым в пять утра были в полном сборе. Поздравили друг друга с праздником…

Надо было подвести балку к месту непосредственного монтажа. Лебедки, блоки, технологические салазки – все было наготове.

В 5 часов 15 минут утра бригадир дал команду подогнать мостовые краны и зачалить балку. Ее приподняли на высоту 200 миллиметров. Проверив исправность тормозов, Иван Борисович приказал продолжить подъем…

И вот балка уже находится между мартенами. Настал решающий момент. Нужно продвинуть ее вперед и развернуть вдоль печей. Это выполнили с помощью электрической лебедки. Трудность заключалась в том, что балка неустойчива и требовалось искусно сохранить ее равновесие.

Особенно отличились слесари-монтажники В.А.Бородкин и В.Д.Васильев. Они работали на двенадцатиметровой высоте.

Задание, рассчитанное на восемь часов, удалось выполнить за пять. Но и после этого монтажники не ушли домой, а стали помогать котельщикам бригадиров А.С.Зайцева и П.Г.Дубова, которые вели трудоемкий и сложный монтаж технологической оснастки. Люди работали доблестно. Забыв об усталости.

Во время монтажа металлоконструкций были найден новый способ сборки опорных колонн. Их собирали целиком на полу и с помощью лебёдки ставили на нижние координаты. Это значительно ускорило дело.

Наиболее трудную и ответственную работу наверху – монтаж монорельса и десятитонных талей, - поручили котельщикам М.П.Турусову. В.А.Быкову, А.С.Федину и такелажнику А.Я.Сергиенко. И эти люди проявили свой рабочий талант в полную силу.

2-го мая бригада монтажников демонтировала старую балку и установила новую с выверкой по необходимым координатам. Одновременно ее подготовили для соединения с подкрановой балкой разливочного пролета.

Все автогенные работы на высоте и внизу отлично выполнили газорезчики В.С.Давыдов и В.И.Ивакин.

На следующий день подкрановые балки мартеновского и разливочного цеха соединили.

Монтажом технологического оборудования, котельными работами руководили заместитель начальника цеха Н.О.Исаев, мастера С.С.Маурин и В.Н.Шалышкин. они добились высокого качества работ.

4 мая, вместо старой подкрановой балки, поставили новую балку. Усиленную. Исключительно дружно и четко действовали монтажники, котельщики, электросварщики, газорезчики.

В июле 1968 года подводились предварительные итоги заводского смотра использования рабочего времени. Его цель – изыскать и привести в действие дополнительные резервы повышения производительности труда за счет укрепления трудовой дисциплины.

В смотре участвовало около трех с половиной тысяч рабочих и специалистов завода. Многое было сделано. Чтобы широко распространить передовые приемы и методы труда новаторов производства.

Ход смотра освещался в «Заводской правде» и в стенных газетах. На страницах многотиражки материалы печатались под девизом: «Рабочей минуте – строгий отчет!». На всех производственных участках – плакаты и транспаранты рассказывали о цене рабочей минуты, показывали ход общественного смотра и внедрения предложений.

Удалось сделать свыше 200 фотографий рабочего времени, провести специальные рейды. Все это показало, что потери времени значительно снизились. Трудоемкость выпускаемых изделий сократилась почти в 100 тысяч нормо-часов.

Производительность труда в марте, апреле и мае 1968 года по сравнению с тем же периодом предыдущего года повысилась на 7,1 процента.

В дни общественного смотра передовые рабочие и специалисты внесли 620 предложений. Большинство из них было принято. Экономический эффект от внедрения этих предложений составил около сорока тысяч рублей. Уже в период смотра выпущено много дополнительной продукции.

Готовясь к столетию со дня рождения В.И.Ленина, люблинцы сосредоточились на нерешенных задачах.

Они становились на ленинскую трудовую вахту, брали новые, повышенные обязательства, заявляли о своей решимости добиться существенного роста производительности труда.

Партком настойчиво знакомил коллектив с великим ленинским наследием. Ленинские чтения. Теоретические семинары по изучению трудов классиков марксизма, лекции, доклады и беседы проводились по определённому графику.

Комитет комсомола организовал встречи комсомольцев и молодежи с ветеранами пролетарской революции и комсомольцами двадцатых годов.

Партком, завком профсоюза и хозяйственное руководство завода ознакомили коллектив с решением горкома партии о починах передовых столичных заводов – имени Лихачева и «Динамо» по ускорению темпов технического прогресса, повышению эффективности производства, по выполнению каждым рабочий личного плана к 100-летию рождения Ленина. Заводская профсоюзная конференция поддержала лихачевцев и динамовцев. Коммунисты настойчиво внедряли новую инициативу в своих цеховых коллективах.

Социалистические обязательства по личным пятилетним планам взяли многие сотни производственников. По всему заводу рабочие с помощью экономистов. Инженеров, нормировщиков и при содействии партийных и профсоюзных организаций подсчитывали свои возможности по досрочному выполнению пятилетки и брали повышенные обязательства.

Коллектив все делал, чтобы досрочно завершить пятилетний план к 7 ноября 1970 года, а задание по росту производительности труда – к 100-летию со дня рождения В.И.Ленина – 22 апреля 1970 года.

В июле 1969 года механический цех ударно завершил монтаж новой автоматической линии. Ее испытали на холостом ходу. Все станки и транспортно-загрузочные устройства в автоматическом цикле действовали устойчиво. На новой автоматической линии была полностью автоматизирована токарная обработка довольно сложных по форме нижних поршней. Вес заготовок для них – 35 килограммов. Труд станочников стал много легче. Производительность труда качество обработки деталей повысилось.

Эта линия насчитывала семь обычных гидрокопировальных станков – модель 1713, - они автоматизированы и оборудованы специальными приспособлениями и устройствами для обработки поршня магистральных тепловозов ТЭ-3.

Автоматически ставились на станки, снимались после обработки, перемещались детали между станками.

Проектировали линию сотрудники ЭНИМС в содружестве со специалистами нашего предприятия. Монтаж вели работники завода «Станколиния».

При проектировании использовано много оригинальных технических новинок. Удалось автоматизировать универсальные станки, приспособления и технологические процессы при обработке гильз, рубашек охлаждения, втулок верхней головки шатуна и других.

У начальника завода состоялось совещание, где подробно рассмотрели все вопросы, связанные с освоением и пуском новой линии в эксплуатацию. Ремонтно-монтажный цех должен был ускорить переделку питателей. Отдел снабжения – обеспечить новую линию запасными частями, гидро- и электроаппаратурой. Инструментальному цеху следовал быстрее изготовить технологическую оснастку…

Новую автоматическую линию обслуживали три человека за смену. Это доверялось рабочим с большим производственным опытом и серьезными техническими знаниями.

Пуск новой автоматической линии явился для завода еще одной ступенью в совершенствование производства, в механизации и автоматизации технологических процессов.

Социалистическое соревнование за досрочную встречу ленинского юбилея на заводе, как и по всей стране, становилось все более глубоким и всеобъемлющим.

Красильщик рессор Виталий Михайлович Плеходанов выполнил задание 1968 года на 200 процентов. Свою личную пятилетку он решил завершить к 22 апреля 1969 год и трудился в точно определённом темпе.

В пружинно-рессорном цехе более двадцати передовых рабочих после тщательных расчетов приняли обязательства – досрочно завершить пятилетнее задание в честь Ленинского юбилея и работали ритмично.

Прекрасный пример показал коммунист Алексей Александрович Миронов. Затачивая на наждачном станке торцы пружин, он значительно повысил выработку. При сменном задании 1080 штук он вырабатывал 1375.

Так готовились передовые рабочие к Ленинскому юбилею.

В 1968 году завод перевыполнил программу производства, изготовив много сверхплановой продукции. Дополнительная прибыль превысила 400 тысяч рублей (при годовом обязательстве 250 тысяч). Удалось осуществить задание по росту производительности труда.

Все это - результат совершенствования производства и соревнования за коммунистическое отношение к труду.

Мартеновские печи в сталелитейном цехе реконструировали. В чугунолитейном цехе построили и ввели в эксплуатацию электропечь. В инструментальном - создали третий блок термических печей. В сталелитейном и чугунолитейном - внедрили пескострельные машины, в несколько раз сократилась трудоемкость изготовления ряда важных деталей.

Освоили выпуск ряда новых изделий: вагонного подшипник с малым углом охвата. Вставки для поршня третьего варианта, поршня дизеля 2Д100 новой конструкции и других.

В 1969 году увеличился выпуск гильз и поршней. Колесных пар, ведущих и ведомых шестерен, полозков. Клемм деталей амортизаторов.

Отдел капитального строительства построил два пятиэтажных дома, продовольственный магазин, спортивные сооружения. Интенсивно воздвигал очередной 140-квартирный дом.

Успеху завода в повышении производительности труда способствовал плодотворный почин токаря- новатора механосборочного цеха Н.И.Кружалова. Соревнуясь за выполнение личной пятилетки к 22 апреля 1970 года - 100-летию со дня рождения В.И.Ленина он взял на себя социалистическое обязательство: выполнить восьмичасовое задание за 7 часов, а восьмой час полностью использовать для выпуска в том же темпе дополнительной сверхплановой продукции. Инициатор почина призвал рабочих своего цеха и других цехов завода последовать его примеру. Предвосхищая события, надо сказать, что Кружалов не только выполнил это обещание, но и в последующие 13 лет неизменно справлялся со своими повышенными обязательствами.

Инициатива Н.И.Кружалова прежде всего заинтересовала рабочих механосборочного цеха. Почин обсуждался на заседаниях цеховых организаций, на рабочих собраниях.

На рабочем месте новатора установили стенд с надписью: «Здесь работает инициатор движения за выполнение восьмичасового задания за семь часов токарь Н.И.Кружалов».

Первое время его последователями становились самые передовые рабочие. Которые были близки к достижению рубежей инициатора почина. Постепенно движение расширялось. В соревнование включались все больше рабочих-сдельщиков. Участники соревнования становились любые труженики завода, независимо от того. Чего они достигли до настоящего времени. Если даже рабочий не справлялся с заданием, первый его рубеж в соревновании – выполнить задание на 100 процентов. Затем он соревновался за то, чтобы выгадать 15-20-30 минут для работы сверх сменного задания. Более опытные токари – мастера, технологи, передовики соревнования – оказывали соревнующимся рабочим разностороннюю помощь.

Тот, кто выполнял восьмичасовое задание за семь часов, являлся примером для участников соревнования. К высокому рубежу стремился каждый. Но достигнуть его можно было постепенно, выгадывая 5-10-15 минут. На этой основе и росло число участников соревнования.

Большая часть производственников-сдельщиков механосборочного цеха объявила себя последователями Кружалова и активно включилась в соревнование за ежедневное выполнение и перевыполнение сменных заданий. Это принесло цеху существенные успехи. Каждый день на доске показателей можно было увидеть, как участники юбилейного соревнования выполняют свои обязательства.

Все больше последователей Кружалова становилось на заводе. Их число превысило 2000 человек. Больше половины из них достигли рубежа новатора.

У заводской проходной установили красочные стенды, на которых ежедневно можно было видеть ход социалистического соревнования.

С помощью парткома и завкома профсоюза в цехах создали необходимые условия для соревнующихся.

«Заводская правда» и стенные газеты систематически освещали ход соревнования по почину передового токаря завода, популяризировали его опыт, вовлекая в соревнование все новых рабочих.

«Московская правда», «Гудок» и «Вечерняя Москва» также одобрили и помогли распространять новаторскую инициативу.

Почин люблинцев был поддержан на таких предприятиях столицы, как завод имени Владимира Ильича и Первых Государственный Подшипниковый. Многотиражки этих предприятий опубликовали материалы о тех передовиках, которые выполняли сменную норму за семь часов, а восьмой час работали так же производительно, выпуская сверхплановую продукцию.

Успешное соревнование за ежедневное выполнение и перевыполнение сменных заданий. Обеспечивающих досрочное осуществление личных пятилеток помогло коллективу завода в борьбе за Юбилейную Почетную Грамоту. а членам заводского коллектива – за Юбилейные медали. Эта новаторская инициатива не потеряла своего значения и в последующие пятилетки.

Впоследствии почин Кружалова был дополнен новой инициативой, с которой выступили сталелитейщики: каждую производственную операцию, каждую работу выполнять на "отлично". Оба эти почина направлены на то, чтобы достойно выполнить указание партии: давать продукции больше, лучшего качества, с наименьшими затратами. Они подержаны тысячами рабочих ЛЛМЗ.

Инициатор почина: восьмичасовое задание выполнять за семь часов, а в оставшееся время выпускать дополнительную продукцию - токарь механосборочного цеха Николай Иванович Кружалов родился в Люблино, в семье кузнеца. На Люблинский литейно-механический завод пришел после службы в Советской Армии.

- Прежде всего, - говорил молодому рабочему мастер Сергей Иванович Абрамов, - будь внимателен и ни на что не отвлекайся. Дали тебе задание - не торопись, не суетись, хотя и не вздумай медлить, все рассчитай, чтобы не делать лишнего, а только то, что надо. Всегда держи под рукой мерительный инструмент и резцы. Об их заточке особо заботься. Сделаешь правильный угол - будет резец стоять долго. Неправильно заточишь - сразу выйдет из строя...

Работал Кружалов на расточке поршня тепловоза. Сначала никак не шла обработка камеры сгорания. Трудно было приспособиться к этой операции. Резцы были не совсем такие, какие требовались. Николай посоветовался с технологом Иваном Ивановичем Щегловым. Вместе они создали новую конструкцию специального профильного резца... Вскоре такие резцы были изготовлены, и дело пошло. А потом Николаю вручили собственное клеймо, и начал он сдавать продукцию с первого предъявления.

Токарь занимался на курсах повышения квалификации. Навсегда он запомнил уроки И.И.Щеглова, тот преподавал режимы резания, учил токарей тонкостям технологии производства. Раньше знал Николай только свои детали, а тут познакомился с узлами, увидел, куда идет все то, что он изготовляет.

Николаю Кружалову поручили обрабатывать поршни для тепловоза. На алмазно-расточном станке он растачивал отверстия под пальцы. Чтобы не терять напрасно времени, каждый раз в конце смены смотрел в рапорт, что надо делать на следующий день и подготавливал станок, настраивая его на соответствующие операции: ставил призмы, устанавливал резцы, выверял разностепенность поршней, чтобы все было согласно чертежам и соответствовало установленной технологии.

Он следил, чтобы детали были своевременно подготовлены и лежали рядом со станком, готовые к обработке. Справа от него действовал токарь Анатолий Алешин, выполняя предварительную операцию. С другой стороны - на последующей операции - токарь Анатолий Кулагин. Он производил проточку поверху поршней, делал торцовку и нарезку канавок. Три токаря - два Анатолия и Николай - работали в полном контакте, никогда не подводя один другого.

Раньше Кружалов обрабатывал камеру сгорания без охлаждения, потом применил охлаждение. Это помогло повысить производительность труда, так как не стало нароста на резце. Только на этом токарь выгадал за час семь поршней...

Кружалов одновременно управлял двумя станками. Первый - алмазно-расточной полуавтомат, второй - токарно-револьверный. Полуавтомат включался сам. Один станок Кружалов включал и сразу шел ко второму. Считалось чрезвычайным происшествием, если за месяц случался простой в 15 - 20 минут из-за того, что не сработала гидравлика.

Опытный токарь помогал молодым товарищам настраивать оборудование, устанавливать резцы. Кто бы к нему ни обратился, никогда не встречал отказа. Нередко и сам он подходил к неопытным парням, не дожидаясь, пока они к нему обратиться за помощью.

Николай Иванович работал стабильно, без срывов, все делал вовремя. Машинное время согласно техническим данным станка сократить никак нельзя, поэтому новатор всячески стремился сократить вспомогательное время. Вот, казалось бы, такая мелочь - уборка стружки. Раньше бывало, полезет токарь выгребать, а она витая, цепляется за станину, сопротивляется, глядишь, и провозился с ней лишний полчаса. Теперь точно установил - после обработки скольких деталей нужно ее удалять, чтобы лучше использовать рабочее время. Больше стал заботиться о резцах, бережней относиться к оборудованию. Своевременно подает заявки на ремонт.

Как заместитель партгрупорга Николай Кружалов готовил собрания накоротке, толковал с рабочими о повышении производительности труда, о соревновании в честь ленинского юбилея. Слово у него никогда не расходилось с делом, поэтому так внимательно прислушивались к тому, что говорил коммунист, его товарищи и следовали его советам.

Когда у него спрашивали, не устает ли он, значительно перевыполняя норму, в ответ слышали:

- Нет, не устаю, дело привычное, лишних движений не делаю. Зачем же уставать?

- А дома ведь тоже приходиться многое делать. Отдохнуть успеваете?

- А как же. Всю ночь крепко сплю. А утром опять, как с курорта.

Николай Иванович Кружалов не совершал исключительных подвигов, но вся его честная трудовая жизнь есть пример, достойный подражания. Заслуги его высоко оценили Партия и государство, наградив его орденами Ленина и Трудового Красного Знамени.

11 ноября 1969 года в предвечерний час состоялось собрание молодой гвардии завода. В помещении фабрики-кухни звучали слова песни: "У власти орлиной орлят миллионы..." В зал один за другим входили хозяева торжества - комсомольцы и их гости - коммунисты. В руках каждого парня и девушки - маленькая книжка с портретом Ильича во всю обложку. Это труд В.И.Ленина "Задачи союзов молодежи".

Но вот зал заполнен до отказа, оживление стихает, комсомольское отчетно-выборное собрание начинает свою работу.

Комсомольская организация по праву считает себя причастной к трудовым победам завода. Повышать производительность труда, совершенствовать профессиональное мастерство, достойно встретить ленинский юбилей - таков общий девиз комсомола.

После того как в механосборочном цехе родился почин токаря новатора коммуниста Н.И. Кружалова "Сменное задание - за семь часов", десятки комсомольцев и молодых рабочих этого цеха поддержания почин. Среди них - Геннадий Щукин, Александр Алешин, Лидия Шушарова и другие.

Бывало и так, что комсомольцы сами являлись инициаторами полезных дел. Так было в механическом цехе. Идея возникла у Александра Васина, токаря тепловозного участка.

- В день 1-летия со дня рождения В.И.Ленина, - казал он, - я хочу работать бесплатно. Деньги, заработанные мною в этот день, пойдет в фонд Ленинианы.

На комсомольском собрании механического цеха молодежь единогласно голосовала за предложение Васина. Деньги, заработанные в этот день, решено отдать на строительство памятника В.И.Ленину в парке имени Ленинского комсомола. И когда сверловщик механического цеха Павел Русанов обратился к комсомольцам завода с предложением поддержать этот призыв, все присутствующие в зале горячими аплодисментами единодушно его подержали.

Над головами сидящих в зале взметнулся лозунг: "Ленин с нами!".

При подведении итогов второго этапа социалистического соревнования, лучшей признана комсомольская организация механосборочного цеха (секретарь Николай Шелудяков). Ей вручено на собрании переходящее красное знамя Комитета комсомола завода. Эта организация названа лучшей не только на заводе, но и в Люблинском районе города Москвы.

Николай Шелудяков с трибуны собрания рассказал о повседневной работе среди молодых рабочих за повышение производительности труда, о помощи со стороны администрации цеха и партийного руководства.

Свое выступление Николай закончил словами: "Союз коммунистической молодежи должен быть ударной группой, которая во всякой работе оказывает свою помощь, проявляет свою инициативу, свой почин".

Говоря о достижениях, комсомольцы заостряли внимание участников собрания на том, что надо исправить. Говорили о том, что не все в общежитиях предусмотрено для отдыха после трудового рабочего дня. Н во всех общежитиях созданы советов, а там где они есть не чувствуется их активная работа. Некоторые из недостатков могут устранить сами ребята: навести чистоту и порядок в комнатах, покончить с шумом в позднее время.

Все узнали, что в самое ближайшее время, сразу же после завершения строительства нового пятиэтажного дома, около сто юношей и девушек переедут из старых общежитий в новые благоустроенные квартиры. В первую очередь такое право будет предоставлено лучшим молодым рабочим, которые показывают пример на производстве, в учебе и быту.

Около четырехсот комсомольцев настойчиво овладевали разносторонними знаниями в учебных заведениях. В учебе, как и в других важных делах, особое значение приобретала сила личного примера руководителей. В этой связи подвергся критике секретарь комсомольской организации транспортного цеха Анатолий Смирнов, у него не было даже восьмилетнего образования, а он нигде учился.

Много говорилась и о том, что глубоко изучать марксистско-ленинскую теорию, тесно связывать ее с практикой коммунистического строительства - вот задача, стоящая перед каждым комсомольцем завода.

Участники собрания внимательно выслушали речь начальника завода Ф.М.Воробьева. Он говорил о том, что любые достижения слагаются из небольших, на первый взгляд, дел. "Пусть каждый из нас, - сказал он, - не проходит мимо, если понапрасну горит электрическая лампочка или работает вхолостую станок".

Начальник завода рассказал о многих работах по реконструкции цехов, о дальнейшем улучшении условий труда и быта рабочих, еще раз напомнил о том, что поддержать инициативу токаря Н.И.Кружалова, это значит открыть большие резервы роста производительности труда и создать предпосылки, чтобы справиться со всеми нашими задачами.

Комсомольцы говорили об отдыхе молодежи, о военно-патриотическом воспитании, о спортивных делах на заводе и выразили твердую уверенность, что комсомол предприятия под руководством партийной организации добьется новых успехов в труде и воспитании молодежи, в социалистическом соревновании в честь 100-летия со дня рождения В.И.Ленина.

Задачи восьмого пятилетнего плана 1966-1970 годов были тесно увязаны с хозяйственной реформой, направленной на переход к интенсивным методам развития всех отраслей общественного производства.

Коммунисты разъясняли рабочим решения сентябрьского Пленума ЦК КПСС, значение новой системы планирования и экономического стимулирования для хозяйственной детальности любого участка, смены, бригады и цеха. Партийное собрание обсудило задачи коммунистов в связи с переходом на новые условия работы и четко определило - что надо делать.

Повышался технический уровень производства, внедрилась новая техника, механизировались и автоматизировались технологические процессы, заменялось старое непроизводительное оборудование новым, высокопроизводительным.

Коммунисты и весь командный состав завода настойчиво изучал экономику предприятия и пропагандировал экономические знания. Сотни людей прослушали циклы лекций на экономические темы, прошли 60-часовоые курсы экономических знаний. Партгрупорги участвовали в семинаре - совещании, посвященном работе в новых условиях.

Заводская группа общества "Знание" настойчиво распространяла и пропагандировала экономически знания.

Усилилась творческая работа членов научно-технического общества - инженеров, техников, передовиков производства, так же как и членов Всесоюзного общества изобретателей и рационализаторов.

Направляемые партийными и профсоюзными организациями, работали постоянно действующие производственные совещания, общественные конструкторские бюро, нормировочные группы, группы по выявлению производительных резервов, группы по контролю качества продукции.

Конструкторские бюро разрабатывали десятки важных предложений.

Общественные нормировочные бюро выявляли потери рабочего времени и обеспечивали технически обоснованные нормы. Существенно помогли производству смотры по организации труда и нормированию.

Постоянно действующее производственное совещание рассмотрело вопрос о научной организации труда в цехах завода. Инженеры, техники и передовики производства назвали многие недостатки и внесли ценные предложения. В частности, наметили создать заводскую лабораторию по научной организации труда. И такая лаборатория была создана без промедления.

Лучше использовалось оборудование, нагревательные и сушильные печи, плавильные агрегаты, повысилась квалификация обслуживающего персонала, удалось сэкономить много металла, условного топлива и электроэнергии.

"Заводская правда" и стенная печать немало сделали, чтобы претворить в жизнь партийные решения. В каждом номере многотиражки публиковались материалы под рубрикой "Наш деловой клуб". В них анализировалась производственная деятельность завода, цехов, участков, настойчиво вскрывались недостатки, и освещался положительный опыт.

Группа народного контроля наблюдала за тем, как используется оборудование и рабочее время, как экономится электроэнергия, топливо, сжатый воздух и вода.

Успешно проходили смотры - конкурсы по внедрению новой техники.

Все это благотворно сказывалось на выполнении программы. Планы по отгрузке готовой продукции и по производительности труда перевыполнялись. Все участки цехов действовали ритмично. Удалось достигнуть серьезной экономии. Возросла материальная заинтересованность каждого работника.

Ширилось соревнование за коммунистическое отношение к труду.

За пятилетку были построены и введены в эксплуатацию пять автоматических и 24 поточно-механизированных линии. 3 миллиона 594 тысячи рублей израсходовано на техническое перевооружение завода, улучшение условий труда, реконструкцию бытовых помещений. Более 38 тысяч квадратных метров жилой площади построено хозяйственным способом за годы восьмой пятилетки.

Товарной продукции произведено на 65 миллионов рублей больше, чем за предыдущие пять лет.

План товарной продукции и реализации осуществлен на 103,5 процента.

Выполнение плана последнего года пятилетки к отчету последнего года седьмого пятилетнего плана составило по товарной продукции 128 процентов, по производительности труда 134,5 процента. Среднемесячная заработная плата - 125 процента, прибыль - 153 процента.

Выпуск основной продукции увеличился за пятилетку: по гильзам 2Д100 в 2,2 раза, поршням тепловоза Д100 - в 2,3 раза, колесным парам и роликовым подшипникам - в 2 раза, шестерням ведущим - в 1,75 раза, балкам и рамам - 0,4 раза.

В годы восьмой пятилетки начали выпускать новые изделия: упругие муфты, бесшпилечные поршни, нового вида электровозные шестерни, формокамеры для дизелей, литые остовки дизеля и ряд других изделий

Внедрено огромное число организационно-технических мероприятий (1632) , экономический эффект которых составил 1,549 тысяч рублей.

Успешно выполнив напряженный государственный план, завод, уверенно вступил в девятую пятилетку.

7 мая 1970 года, в канун 25-летия Великой Победы над гитлеровской Германией, состоялось торжественное открытие мемориальной стелы в память о работниках завода, погибших смертью храбрых в боях за Родину.

... Стрелка электронных часов над проходной завода приближалась к пяти. К мемориальной площади подошли колонны представителей всех цехов и отделов завода, жители района.

В первых рядах - участники Великой Отечественной войны с боевыми орденами и медалями на груди, родные и близкие погибших фронтовиков.

Память погибших пришли почтить воинские подразделения, делегации пионеров районных школ.

Раздалась команда:

- В честь открытия стелы вынести знамена завода!

Военный оркестр исполнил марш. Все взоры устремились к знамени Государственного Комитета Обороны, оставленному в коллективе навечно, памятному знамени ЦК КПСС, Президиума Верховного Совета СССР, Совета Министров СССР и ВЦСПС, которыми награжден завод в честь 50-летия Октября, переходящему Красному Знамени Совета Министров СССР и ВЦСПС.

- Открыть стелу!..

Начальник завода разрезал Красную ленточку. И когда опустилось белое покрывало, перед присутствующими, среди молодых деревьев нового парка, предстала величественная стела из серого гранита.

На стеле - рельефные изображения тружеников тыла, а также солдата, олицетворяющие непоколебимое единство нашей страны.

Рядом с барельефом высечены имена свыше пятисот работников предприятия, павших на полях сражений Великой Отечественной войны. Среди них - летчик Александр Авдеев, танкист Михаил Судаков, и многие другие.

Прозвучал ружейный салют. Минутой молчания участники митинга почтили память погибших. Над тысячной массой людей поплыли звуки траурной мелодии.

Секретарь парткома обратился к собравшимся людям:

- Весь советский народ прогрессивны люди всего мира бережно хранят память о суровых годах Великой Отечественной войны, о победе, которую завоевал советский народ.

Взволнованно прозвучали слова участника Великой Отечественной войны, капитана 3 ранга запаса, ныне токаря механосборочного цеха П.И.Булычева.

- От имени многих участников Великой Отечественной войны, работающих на заводе, - произнес он, разрешите мне сказать несколько слов о тех, кто, выполняя воинскую присягу на верность Родин, отдал свои жизнь в борьбе за свободу и счастье своего народа, своей любимо отчизне.

Они не щадили себя, бесстрашно бросаясь в огонь сражений, преодолевая любые препятствия на пути к победе. Память о них будет жить вечно в сердцах живых.

Мы помним слова поэта:

Никто не забыт

И ничто не забыто,

Ни тот, кто убит,

Ни то, что разбито!

Святая наша обязанность перед лицом павших героев - трудиться как можно производительней, укрепляя экономическую и оборонную мощь нашей страны. И пример в доблестном труде должны показать мы, ветераны войны, коммунисты, которые призваны быть всегда впереди.

Я демобилизовался из армии в звании капитана 3 ранга, - продолжал П.И.Булычев, - и вернулся на свой Люблинский завод. Работаю токарем, выполняю сложные работы по ремонту оборудования. Стараюсь работать так, чтобы никто не мог упрекнуть фронтовика. Мне присвоено звание ударника коммунистического труда. Являясь партгрупоргом, я стремлюсь, чтобы слово мое не расходилось с делом. Я считаю, то именно так надо действовать в память о тех, кто погиб на фронтах Великой отечественной войны.

Вечная им слава, товарищи!

От имени комсомольцев и молодежи завода выступил слесарь-электрик Юрий Деев.

- Разрешите мне, - сказал он, - выразить чувство сыновнего почтения и огромной признательности тем. Кто в грозны дни Великой Отечественной войны защитил своей грудью нашу любимую Родину, тем. То отдал свои молодые жизни в борьбе за наше счастье.

Старшие товарищи по работе рассказывают нам о том, как трудились, как уходили на войну комсомольцы 40-х годов, как воевали, как умирали героями. Их жизнь и их гибель во славу Отечества вдохновляют нас на доблестный труд.

Мы знаем, что наши замечательные герои войны Авдеев, Судаков, Азарнов и другие смогли проявить себя в полную силу и совершить бессмертные подвиги на поле боя только потому, что ударно трудились, закалялись в преодолении трудностей, в социалистическом соревновании. И мы стремимся следовать их примеру.

Комсомольская организация центральной лаборатории заняла первое место в социалистическом соревновании по вспомогательным цехам в честь ленинского юбилея.

От имени молодых рабочих я хочу провозгласить вечную память героям Великой Отечественной войны, павшим в боях за свободу и независимость Родины!

Слава нашему Отечеству!

Слава нашей партии!

На митинге выступил также заместитель начальника Главного политического управления Советской Армии и Военно-Морского Флота генерал-полковник П.И.Ефимов.

- Сегодня мы собрались, - сказал он, - чтобы еще раз поклониться героям Великой Отечественной войны, вписавшим немеркнущие страницы в историю нашей Родины. Знаменательно, что именно в эти дни по инициативе и на средства рабочих люблинского завода открывается стела.

Делегация пионеров Люблинского района в форме участников Всесоюзной военной игры "Зарница" выстроилась у стелы. Ребята прочитали стихи, посвященные героям - люблинцам и возложили цветы к подножию стелы.

Церемониальным маршем прошли солдаты и офицеры воинских подразделений.

Много венков, обвитых шелковыми лентами, и букетов цветов было возложено в этот незабываемый день у памятника воинам, погибшим в боях за Родину.

Вечная память героям!

Люди расходились с митинга с мыслью о тех, в чью память воздвигнута стела, с мыслью о том, что лучшая память о героях - ударная работа во славу любимой Родины.

СЛОВО И ДЕЛО СТРОИТЕЛЕЙ

В Люблино, бывшем дачном поселке, вырос современный город, который стал частью нашей столицы. По сторонам прямых асфальтированных улиц поднялись стройные многоэтажные дома.

Год от года ширится строительство на жилищном участке. Стрелы башенных кранов стали неотъемлемой частью пейзажа микрорайона. В успехе жилищного строительства большую роль сыграл начальник ОКСа Георгий Анатольевич Иванов.

Он родился в Ленинграде, где в 1930 году окончил техникум, в девятнадцатилетнем возрасте стал строителем десятником на Западной железной дороге. С 1934 по 1935 год служил в армии. Армейская школа закалила его, приучила к строгой и сознательной дисциплине.

После армии Иванов приехал в Люблино и начал работать в ремонтностроительном цехе. За короткое время завоевал высокий авторитет своим трудом и талантом и выдвинулся в заместители начальника, а затем и в начальники цеха. В марте 1939 года был назначен начальником ОКСа.

В годы Великой Отечественной войны Георгий Анатольевич служил в железнодорожных войсках, был командиром роты. Под жестокими обстрелами и бомбежками, вместе со своими бойцами строил обводную ветку на магистрали Ростов - Батайск, мосты через Дон, обеспечивал переправу войск в районе Сталинграда.

После войны Иванов возвратился на свой завод. Ревностно и бескорыстно влюбленный в свое дело, он проявил себя как умелый организатор и инженер-строитель самой высокой квалификации.

Бросалась в глаза сильная черта его характера, - он всегда говорил только то, что думал, не опасаясь испортить с кем-то отношения, безотносительно к тому, как повернется дело для него лично.

Немыслимо говорить об Иванове не рассказывая, о том, чему он отдавал все свои силы, всю свою жизнь, - о строительстве завода и города.

В истории нашего завода коллектив ОКСа занимает видное место.

Заводской отдел капитального строительства не только определил темпы и размах жилищного и культурно-бытового строительства, но и в значительной мере способствовал успехам предприятия, ибо реконструкция участков, цехов, сооружение новых промышленных зданий помогла внедрять в производство более прогрессивную технику и технологию.

Еще во время войны за строителями числилось много славных дел. Своими силами заготовили они и вывезли лес и построили в совхозе завода МОЖЕРЕЗ столовую и двухэтажный срубовый дом-общежитие. Тогда же была создана и строительная организация, хотя далеко не совершенная, приобретен первый ценный опыт, определился круг забот строителей и, что важнее всего, нашлись люди, способные преодолеть возникающие при строительстве трудности.

Вслед за двумя зданиями в совхозе, на жилом участке завода построили двухэтажное общежитие. Сделано оно было из некондиционных железнодорожных шпал.

На базе шлаковых отходов, при центральной котельной удалось создать производство стеновых шлакоблоков. Приспособили обычные формовочные машины, изготовили и смонтировали необходимое оборудование. По тому времени все это было верхом возможного. Стеновой материал оказался много дешевле не только леса, но и красного кирпича.

Организация производства шлакоблоков на несколько лет решила вопрос с материалом для строительства домов. Вслед за первым двухэтажным домом из шпал воздвигли еще два таких же из шлакоблоков собственного производства.

Вскоре завод перешел к квартальной застройке двухэтажных домов квартирного типа. Первая такая застройка по улицам ОСОВИАХИМА и Кирова, проспекту Ленина (ныне проспект 40 лет Октября, улицы Судакова и Краснодонская) за успешное комплексное и качественное строительство, а также за удачную планировку и архитектуру была удостоена первой премии Совета Министров РСФСР. Если иметь в виду, что строительство велось силами завода, это было незаурядное событие.

Следующим шагом стало строительство пятиэтажных домов. Для этого потребовалось оснастить ОКС целым рядом механизмов и, в первую очередь, решить вопрос вертикального транспорта. Совместно с краностроительным заводом смонтировали первый башенный кран, оснастили строительство другими механизмами.

Из года в год наращивалось жилищное строительство, воздвигались дома, детские учреждения и магазины. Был реконструирован стадион.

Застройку вели преимущественно квартальную и комплексную, с возведением больших котельных. Они обеспечивали теплом несколько кварталов.

ОКС успешно соревновался со специализированными строительными организациями по срокам постройки, качеству, благоустройству и по всем основным технико-экономическим показателям.

Впервые распоряжением Министра путей сообщения в январе 1959 года нашему заводу был установлен план не только по выпуску продукции, но и план жилищного строительства на 1959-1965 годы в размере 80 000 квадратных метров.

Иванов настойчиво сколачивал коллектив, воспитывал и повышал мастерство строителей. И сильный в профессиональном отношении коллектив был создан и непрерывно совершенствовал свое мастерство. Строили все больше, все быстрее, все качественнее.

Объем производства требовал совмещения профессий. Плотники обучались работе стекольщиков, маляры становились по совместительству штукатурами.

Рабочее место Иванова - строительная площадка, объект. Начальник ОКСа пристально следил за всеми показателями, за малейшими изменениями в них. Если намечалось какое-либо ухудшение, заранее принимал меры, чтобы его предотвратить.

Семилетний план жилищного строительства с разбивкой по годам поставил всю деятельность ОКСа и завода на новую более высокую ступень.

Разработали все необходимые экономические и организационные меры. Установили четкий контроль. Этим вопросам посвятили партийные и профсоюзные собрания.

ОКС систематически выполнял план.

Квартальная застройка, объем и темпы работ требовали больших усилий коллектива, надо было своевременно отводить земельные участки, проектировать, согласовывать и утверждать техническую документацию.

Без преувеличения можно сказать, что работники ОКСа совершили трудовой подвиг, в результате которого завод к 1966 году заменил все барки благоустроенными пятиэтажными домами и начал планомерно сносить стандартные дома. Были построены здания для многих детских учреждений, образцовые современные бытовые цеха предприятия, Дом спорта с плавательным бассейном, ночной санаторий-профилакторий, отличные бытовые объекты на стадионе, магазины и промышленные задания.

Удалось успешно реконструировать часть цехов и участков.

Душой строительства на всех его этапах были коммунисты. Такие члены партии, как Василий Никитович Ленкин - главный инженер ОКСа, прорабы Иван Федорович Платонов и Василий Терентьевич Мироевский, мастер Петр Петрович Петухов, слесарь-арматурщик Иван Александрович Маркотов, плотник и председатель цехкома Василий Иванович Терентьев, столяр Михаил Дмитриевич Сидоркин, бригадир каменщиков Иван Никифорович Рубилин, плотник Никанор Васильевич Игонькин, слесарь-сантехник Виктор Михайлович Алехин, слесарь по ремонту оборудования Владимир Григорьевич Головин, бригадир сантехников Иван Семенович Фирсов, плотник Алексей Игнатьевич Сорокин, все эти и другие коммунисты много сделали, чтобы сцементировать коллектив строителей, словом и примером вели за собой людей.

Благодаря усилиям работников ОКСа наш завод по многим показателям значительно опередил другие предприятия страны.

В то время когда Люблино относилось к Московской области, столичные проектные организации е принимали от люблинцев заказов, и Василию Никитовичу Левкину приходилось самому очень много проектировать. Он явился автором замечательных проектов квартала малоэтажных домов. И характерно то, что архитектура, исполнение и планировка Левкина получили самую высокую оценку и первую премию на конкурсе по РСФСР.

Невысокого роста, худощавый, с лохматыми бровями, часто небритый, он ходил в кирзовых сапогах с широкими голенищами, в которые были кое-как заправлены еще более широкие брюки. Он не курил, не пил, никогда не ругался и не кричал.

Как только он начинал говорить, сразу преображался, как бы освещался изнутри, и становился красивым, и тогда никто не замечал его кирзовых сапог и потрепанной одежды. Вор всем его облике ч4увствовалась одухотворенность и скромность.

Не было такого дела, которое казалось Левкину невыполнимым. Если у него спрашивали: "Как вы считаете, можно это сделать, или никак нельзя?", он отвечал: "ничего нет невозможного. Если захотеть, можно подвесить даже сталелите1ныфй цех. Но надо подумать - целесообразно ли это делать?"

Василий Никитович никого не поучал, никогда не вступал в словесные споры, не навязывал своего мнения. Выскажет собственную точку зрения, а там - спорьте хоть до упаду.

Прямота характера Левкина не каждому приходилась по вкусу. Он был резок в суждениях и мог, например, сказать:

- Это не обязательство, а авантюра!

Если он был в чем-либо убежден, разубедить его редко удавалось. Впрочем, в большинстве случаев он оказывался прав.

Одним из выдающихся людей ОКСа был Иван Федорович Платонов - сначала рабочий, а затем - прораб. Ветеран первых пятилеток, он даже в должности производителя работ то и дело брал топор и показывал, как нужно им действовать.

Под его началом в то время стояло человек 50. И все работали мастерски, подстать своему начальник.

Иван Федорович всегда знал, где надо сосредоточить главные силы.

Он особенно глубоко вникал в вопросы экономики, часами сидел и высчитывал - на чем можно сэкономить, как предотвратить перерасход. Любил докапываться до сути любого явления.

На площадку он приходил раньше всех и сразу начинал работать. А конторскими делами, экономическими вопросами занимался вечером.

Он как то рассказывал о своем деде, который учил его: "Делай так, чтобы с тобой здоровались первыми". Это и означало: приходить на работу первым, и в деле быть первым.

Ученик Платонова - коммунист Петр Петрович Петухов - потомственный плотник. Еще до войны он строил заводской пионерский лагерь в Подольске. Строительство которого было закончено 1940 году.

Задача была трудной. Строили на отшибе, в 50 километрах от завода. Не было здесь шоссе, машин не хватало. Возить материалы приходилось на лошадях.

Пионерский лагерь был рассчитан на 400 детей. Кроме жилых корпусов требовалось соорудить столовую, прачечную, погреб, застекленные террасы, баню. А работало всего 30 человек, причем в самых примитивных условиях. Трудились, не считаясь со временем, от восхода до заката. Завозили материалы ранней весной, пока не развезло дороги, а строили летом. И справились с трудной задачей.

Из тех, кто отличился на этом строительстве, один из первых - Петр Петухов. Плотницкое дело было его призванием. С детства он приучился плотничать, - плотниками у них было, чуть ли не все село.

Строя дома в совхозе, Петр Петрович показал, что топор может быть точным инструментом. С огромным интересом следили молодые рабочие, как Петухов - невысокий, коренастый, сильный - рубил углы "в лапу". Работал он с песней и присказкой. Перебрасывал топор из одной руки в другую и действовал одинаково, как правой, так и левой. Кто то, понаблюдав за его сноровкой, сказал: "Он обращается с топором, как мушкетер со шпагой".

Все искусство заключалось в том, чтобы точно срубить угол с двух - трех ударов. Работал плотник на глаз и действовал без измерительных инструментов. А уж после проверяли все по отвесу в двух плоскостях, и все оказывалось совершенно точно.

Петр Петрович стал бригадиром, потом мастером и производителем работ. О его искусстве знали не только в Люблино, но и архитектурном контроле. В виде исключения Петра Петровича назначили производителем работ, хотя у него и не было специального образования. Талант и опыт заменили ему все.

Петр Петрович вел себя спокойно даже в самых трудных обстоятельствах. При взгляде на него, в глаза бросалась большая серьезность, сосредоточенность его натуры, чувствовалось, что он очень озабочен делом.

Все уважительно относились к этому человеку. Он одинаково ровно обращался с подчиненными и начальниками, смело критиковал недостатки, невзирая на лица. И внимательно прислушивался к критическим замечаниям.

Петухов был человеком требовательным, дисциплину соблюдал крепкую, но никто на него не обижался, так как все знали, что слово у него не расходится с делом, что этот человек не щадит себя и всегда поступает по совести. Трезвый, подтянутый, он не терпел пьяниц и разболтанных людей.

Когда он ушел на заслуженный отдых, с большим трудом, коллективными усилиями удалось возместить его уход.

С начала строительства трудился на заводе Сергей Сергеевич Большаков - электрик по специальности.

Когда начали прибывать станки с внутренними коммуникациями, и в каждом - моторов по двенадцать, с переключением электрическими муфтами, многие пасовали, - не знали - как подступиться к таким станкам. А Сергей Сергеевич относился к ним невозмутимо, уверенно готовил их к пуску и пускал. Два - три дня провозился, и - станок вводится в строй.

Не бывало случая, отказался от какого-нибудь задания. Посмотрит, подсчитает, и скажет, когда будет выполнено. И никогда не ошибется.

Серей Сергеевич подготовил целую бригаду высококвалифицированных электриков.

В то время как Люблино включили в черту Москвы, руководство восьмого района Мосэнерго, узнав о высокой квалификации Большакова, как электрика, неоднократно поручало ему принимать электромонтажные работы в многоэтажных домах других ведомств.

В то время внедрялись с большим трудом сменные задания. Большаков сразу воспринял новые требования, и стал их точно выполнять. Отнесся он к сменным заданиям не как к чему-то навязанному, а как новаторскому делу, творческому, и это отношение сумел передать своим товарищам по работе.

Никанор Васильевич Игонькин начал свою работу на заводе со строительства бараков и двухэтажных домов. Было это в 1931 году. Долгие годы его шутливо упрекали:

- Из-за тебя все пришлось переделывать. Зачем столько настроил?

Опытнейший плотник, Никанор Васильевич, мог бы спокойно работать только по своей специальности, не вмешиваясь ни во что другое, но его одолевали многие заботы. Беспокоило его и то, что стекольных работ было очень много, а стекольщиков не хватало.

- Георгий Анатольевич, - обратился он к Иванову, - что там мучиться, голову ломать! Я сам застеклю весь дом.

После этого большой заботой Иванова стало - своевременно добывать стекло, чтобы всегда его было столько, сколько нужно Игонькину.

- Все сделайте, - нажимал Иванов на снабженцев, - но стекло, чтобы у Игонькина было.

И стекло появлялось в достаточном количестве.

Никанор Васильевич сам пристально присматривался к тому, что делалось на стройке, и, если замечал непорядок, сразу брался его исправлять, добиваясь своего.

Делал он вентиляционные короба, вставлял жалюзи, и все это по собственной инициативе. Спокойно, уверенно, настойчиво.

У него всегда находились добровольные помощники. И ни одно из его предложений не встречало отказа.

Бригадой каменщиков ОКСа долгое время руководил коммунист Иван Никифорович Рубилин. Этот человек был горяч и жаден к работе. Для него не существовало выражения "сделал столько-то и ладно!". Всегда он неспокоен, всегда казалось ему, что выполнено недостаточно, что все можно сделать лучше. Если о плотнике Петухове говорили, что топором он работал, как мушкетер шпагой, то о Рубилине можно было услышать, что он действует как дирижер.

Если он видел, что нет запаса кирпичей, поднимал тревогу и добивался, чтобы их завезли, во что бы то ни стало. Большой запас вдохновлял каменщиков на ударную работу.

Рубилин всегда точно рассчитывал - что и когда выполнит, если не будут его "держать", если полностью обеспечат его кирпичом.

Он смело брал повышенные социалистические обязательства.

- Зовите начальника, - говорил он. - Беремся тысячу кирпичей уложить сверх плана, только доставляйте их нам без перебоев.

Приходил начальник, Рубилин отдавал ему рукавицы и мастерок.

- Положи первый кирпич сам. Только дай я под него двугривенный положу. Это верная у нас примета.

Движения у Рубилина были быстрые, энергичные, казалось всегда, что он куда-то торопиться. Да он и в самом деле ходил и работал стремительно, но это никогда не отражалось на качестве. Все, что он делал было добротным, надежным, основательным. К деньгам он относился равнодушно, но был жаден до работы.

Павел Антонович Таран относится к числу тех ветеранов завода, чьими руками возведены десятки тысяч метров производственной и жилой площади. Он замечательный каменщик, ведущий специалист строительного дела.

В любую погоду берет он в руки мастерок, чтобы делать свое привычное, доброе дело - возводить стены домов. Он хорошо потрудился, строя прекрасные здания на протяжении трех десятилетий.

У него свой великолепный рабочий почерк, кладка его отличается особой добротностью. О нем говорят:

- Таран действует как будто бы не спеша, а получается у него быстро.

И в самом деле, всякий раз перевыполняет он задание на 15-20 процентов. И готов каждому подсказать, как достигнуть такого же результата:

- Заранее подготовь рабочее место, обеспечь инструмент, укажи чальщикам, куда поставить кирпич, - все очень даже просто.

А потом покажет, как вывести кладку.

Тихий и предельно скромный по характеру, никогда ничего не требующий для себя лично, он непримирим к тем, что мешает ударной работе, кто не обеспечивает каменщиков необходимыми материалами. А материалы эти Павел Антонович расходует как можно экономней.

У него зоркие глаза под пушистыми светлыми бровями, отличный глазомер. Но он то и дело проверяет себя с помощью отвеса.

Каменщик высшей квалификации, Таран еще и искусный печник и плиточник.

Не легок труд каменщика, но для Павла Антоновича он первейшая жизненная потребность, без своей работы он не мыслит счастья. И молодые строители. Равняясь на таких мастеров, как Таран, становятся настоящими рабочими, настоящими людьми.

Еще и еще можно было бы писать о наших строителях, упоминать многие славные имена, перечислять замечательные дела.

Названные здесь люди типичны для коллектива ОКСа.

Награжден орденом Трудового Красного Знамени Георгий Анатольевич Иванов. Удостоен той же высокой награды каменщик Павел Антонович Таран. Это достойная оценка деятельности заводских строителей.

- Когда иду и смотрю на то, что построено в Люблино нами, молодею - мечтательно говорит Г.А.Иванов. - Вспоминаю и штурмы, и трудные планомерные дела, и как сдавали построенное. Да, есть о чем вспомнить, чему радоваться...

Результаты добрых дел строителей хорошо ощущает коллектив предприятия. Долго будут вспоминать о них дети и внуки тех, что работал на Люблинском ордена Ленина литейно-механическом заводе и живет в построенных ОКСом домах.

ПРАВОФЛАНГОВЫЕ

Для многих рабочих приход на Люблинский литейно-механический завод, неразрывно связанный с железнодорожным транспортом закономерен. Дети рабочих-железнодорожников с восхищением наблюдали за работой своих отцов и мечтали пойти по их стопам. Отцы трудились на железнодорожном транспорте и очень любили свое дело. Эту любовь они прививали своим детям, которые наблюдали движение проездов, прокладку путей, устройство стрелочных переводов и мечтали быть такими же, как отцы.

Еще когда завод только начинал свою жизнь, работа тут была напряженная, творческая. Одновременно строились цеха, монтировалось оборудование, частично вводились в строй отдельные участки. Молодые рабочие встречались с героями первой пятилетки, замечательными монтажниками, которые побивали зарубежные рекорды. Условия для работы были сложными, бытовые удобства отсутствовали, но трудились люди не покладая рук.

Заводу требовались квалифицированные технические кадры. При нашем предприятии в 1932 году был организован вечерний рабочий техникум. Преподавателями его стали инженеры завода. Учащиеся приходили на занятия усталыми после рабочего дня, но изо всех сил старались постигнуть преподаваемые предметы.

Путь от ученика ФЗУ до дипломированного инженера типичен для многих людей завода.

Впервые созданный в 1932 году, закрытый в 1936-м и заново воссозданный в 1943-м году, заводской техникум помог решить сложную задачу подготовки кадров ив сложным условиях военного времени.

Группа первого набора в годы первой пятилетии состояла всего из 75 человек. Почти не было тогда ни учебников, ни учебных пособи1й. забывая о сне и отдыхе, первые его учащиеся трудились на производстве и повышали свое техническую квалификацию.

Техникум вырос в крупное современное учебное заведение. За 30 лет в нем подготовлено 2326 человек. Свыше 50 из них работали впоследствии мастерами, технологами, конструкторами, нормировщиками, экономистами, бухгалтерами.

Коллектив этого учебного заведения тесно связан с производством, привлекает к преподаванию и консультациям опытных инженеров завода.

Многие получили затем и высшее техническое образование, выросли до руководителей производства .

Немало творческого труда вложил в воспитание специалистов средней квалификации директор техникума И.М.Нагорных. Техникум предлагает студентам выпускных курсов темы для дипломных проектов, связанные с производственной жизнью предприятия.

Например, дипломник В.М.Жирнов, отлично разработал технологический процесс по капитальному ремонту зубофрезерного станка модели 5342, модернизировал узел шпинделя главного суппорта.

Дипломник Н.Б.Богоутдинов предъявил государственной комиссии экономичный проект участка механического цеха для обработки экскаваторных валов. Он удостоился высокой оценки.

Учился в техникуме начальник механосборочного цеха Федор Степанович Саленко. Этот коммунист прошел большой и сложный жизненный путь. Свое производственное дело он знает отлично и получил без отрыва от производства диплом инженера.

Один из знатных людей завода, лучший мастер в системе нашего Министерства Николай Кузьмич Зиновкин, работал в инструментальном цехе. Он окончил без отрыва от производства вечернюю среднюю школу и техникум. Пользовался большим авторитетом и несколько раз избирался секретарем партийной организации. Затем был выдвинут на заграничную работу.

Окончил вечерний техникум на заводе и Сергей Иванович Абрамов - он был старшим мастером механосборочного цеха, и Константин Сергеевич Носков - рядовой слесарь, а затем механик того же цеха.

Н.Ф.Осокин и А.А.Ионов поступили на наш завод: один - токарем ремонтно-монтажного цеха, другой - модельщиком модельного. Оба учились без отрыва от производства и выросли до руководителей цехов.

В.С.Гудков пришел на завод подручным сталевара мартеновских печей. Он работал и занимался в вечернем металлургическом институте. Закончив его, стал инженером-технологом, старшим мастером мартеновских печей, а затем главным металлургов завода.

В.Ф.Чеплевский работал токарем, после окончания техникума был назначен технологом механического цеха. Молодой специалист продолжил учебу в институте. После окончания которого, работал заместителем начальникам и начальником механического цеха.

Заместитель главного инженера завода А.М.Михайлов начал свою трудовую карьеру токарем ремонтно-монтажного цеха, после окончания техникума и института, стал главным механиком, а затем, и инженером предприятия.

Получил диплом ВУЗа наладчик механического цеха В.Г.Туркин. Он был назначен начальником цеха, а затем, как один из лучших пропагандистов завода стал секретарем парткома завода.

Совсем молодым человеком пришел на завод после службу вы Красной Армии, будущий его ветеран и начальник производства И.И.Шварц. Сначала стал экспедитором, потом инструментальщиком. Без отрыва от производства окончил Московский институт инженеров транспорта. Занимал на заводе ряд ответственных должностей, в том числе начальника инструментального и механического цеха.

Потомственный железнодорожник, сын машиниста Николай Иванович Флегонтов тоже вырос на нашем предприятии. До присоединения территории Люблино к Москве, Н.И.Флегонтов был секретарем Люблинского горкома партии, а после этого - главным технологом завода.

Закончил тот же техникум и ветеран завода Александр Васильевич Хрущев. Он прошел путь от рядового производственника до начальника инструментального цеха и секретаря парткома, получил высшее техническое образование, удостоен ряда высоких правительственных наград.

Василий Степанович Сороковых начал свой трудовой путь на заводе, работая токарем. Стал крупным инженером, начальником механического цеха, а затем и заместителем начальника Главного управления Министерства.

Это перечисление можно было бы продолжать.

Завод явился кузницей кадров командиров производства не только для своих цехов, но и для других учреждений.

Иван Семенович Семенов учился в ФЗУ, работал токарем, помощником машиниста, технологом. Окончив без отрыва от производства МИИТ, был назначен начальником завода "Красный Путь".

Наладчик механического цеха Николай Павлович Зобнин, тот самый, что помог инициаторам стахановского движения на заводе, выдающимся токарям Т.С.Иншакову и А.И.Елисееву установить рекорды по обточке колесных пар, получил высшее образование без отрыва от производства, закончил аспирантуру и защитил кандидатскую диссертацию. В дальнейшем, на основе заводского материала, написал и защитил докторскую диссертацию.

Воспитанником завода коллектив считает и Олега Феодосиевича Горнова, который работал инженером в электросиловом цехе, был в военное время парторгом ЦК на нашем предприятии, а после получения докторской степени, заведовал кафедрой в Московском институте инженеров транспорта.

Таким образом, плавя металл, обрабатывая детали, создавая мощь социалистической индустрии, наши рабочие вместе со всем рабочим классом страны мужали и росли на стройке социализма, становились опытными командирами промышленности и вели за собой трудящихся.

О многих правофланговых рассказано этой книге. Десятки тысяч тех, что прошли через завод, заслуживают быть названными в ней. Те о ком здесь рассказывается, типичные представители орденоносного коллектива.

Когда ветеран партии Михаил Васильевич Вульф воспоминает годы детства и отрочества, перед его мысленным взором возникает комнатка в приземистом доме на станции Астапово, переименованной впоследствии в "Лев Толстой".

Кроме железнодорожного печника Вульфа и его жены в комнатке жили семеро их сыновей и дочь. В 1915 году, в связи с уходом старших братьев в солдаты, Михаила решили приспособить к какому-нибудь делу, чтобы себя кормил.

Хотя и получил он к этому времени всего двухклассное образование, его удалось определить писцом в земскую школу города Аткарска.

Все было без перемен до 4 октября 1918 года, когда за ним приехал с фронта в Аткарск старший брат Николай, чтобы увезти его в Астапово. К этому времени брат был уже членом партии и работал председателем участковой организации профсоюза железнодорожников.

В то время многие коммунисты были вооружены и помогали чекистам в борьбе с контрреволюцией.

Однажды Михаил наблюдал возвращение чекистов и чоновцев (бойцов частей особого назначения) с операции по разгрому крупной кулацкой банды. Гармонист играл "интернационал" звучали взволнованные слова пролетарского гимна... Жизни было не жаль, только бы идти вперед в рядах бойцов пролетарской революции.

И вот приняли Михаила Вульфа в члены партии, стал он участвовать вместе с другими в действиях против банд, показал себя как человек решительный и смелый.

Этим, как видно, и объяснялось то, что его откомандировали на работу в железнодорожную чрезвычайную комиссию.

В любое время дня и ночи, по тревожным гудкам паровозов собирались в назначенном месте, чтобы выехать на подавление контрреволюционных мятежников.

Иногда без выстрела задерживали вожаков, а остальных после разъяснения отпускали. В других случаях дело доходило до серьезных вооруженных столкновений.

Постепенно молодой чекист овладевал опытом оперативной работы, приобретал необходимые качества. Однажды на станции Слаговичи, Белевского уезда, он заметил у товарного состава подозрительного человека в морской форме. Осторожные и в то же время смелые действия Михаила увенчались успехом: вооруженный анархист был задержан, а вслед за тем, обезврежена вся организации, в которой тот состоял.

Во время выступления белогвардейских частей генерала Мамонтова летом и осенью 1919 года Михаил Вульф участвовал в стычках с казачьими подразделениями.

В 1922 году многих чекистов, в их числе Михаила Вульфа, направили по партийной мобилизации в ряды красной Армии.

Служил рядовым, прилежно изучал военное дело, затем два года занимался в Губпартшколе, где одновременно руководил партийной организацией. И снова мобилизовали его, но уже на работу в сельскохозяйственную кооперацию. Тогда там проходил фронт напряженной классовой борьбы, где могли пригодиться навыки партийной работы, военной службы и опыт чекиста. В сложной обстановке требовалось организовать кооперативы, да так, чтобы на руководящую работу в них не пролезли враждебные элементы.

Михаилу грозили расправой, но он держался стойко и спокойно выполнял свое важное дело.

Молодого коммуниста прибрасывали туда, где было особенно "горячо". И каждый раз приходилось ему приспосабливаться к новым условиям. Был он инструктором-информатором Брянского горкома партии, секретарем цеховой организации Брянского паровозостроительного завода, секретарем Песоченского волостного комитета партии. Довелось ему руководить партийными организациями и на других предприятиях. А потом снова его направили на оперативную работу в органы государственной безопасности, в Ростов-на-Дону, в дорожно-транспортное отделение ОГПУ, где он работал с 1926 по 1932 год. В это время он начал учиться, сначала совмещая занятия с оперативной работой, а потом - на дневном отделении Московского электромеханического института инженеров железнодорожного траснпорта.

Закончив учебу, трудился несколько лет в разных железнодорожных организациях, а в 1937 году пришел на Люблинский литейно-механический завод. Где работал на инженерных должностях в производственном и технологическом отделах, в различных цехах.

Если какое-либо дело на заводе никак не получалось, срывалось, тормозилось, его поручали именно Вульфу, так как знали, что он его "пробьет" во что бы то ни стало.

В производственном отделе он успешно курировал выпуск изделий, особенно трудных. Сложности и препятствия его не смущали, а придавали ему сил. Его встречали в цехах даже ночью в любой "горячей" точке. Он никому не давал покоя "проталкивая" детали, за которые отвечал. Если было нужно, переходил за изделием из цеха в цех.

Такие сложные участки работы, как техника безопасности, изобретательство и рационализация, возглавляемые Вульфом, стали работать много лучше прежнего. Нередко приходилось ему преодолевать равнодушие тех, от кого зависел успех дела.

Выступления Михаила Васильевича на собраниях и совещаниях, как правило, были острыми и конкретными. Он не смягчал критику в угоду личным отношениям, всегда выдвигал какие-либо четкие предложения. Которые бы могли помочь делу.

В годы войны ему поручили возглавить заводскую огородную комиссию, от которой тогда зависело снабжение тружеников предприятия картофелем и овощами. Человек городской, Михаил Васильевич проявил талант на сельскохозяйственном поприще. В эту работу удалось втянуть тысячи людей благодаря тому, что действовали не только словом, но и личным примером.

Михаил Васильевич ушел на заслуженный отдых, но и после этого многие годы был председателем товарищеского суда на заводе, немало делал как общественник, чтобы наладить благоустройство и быт в микрорайоне.

Многие ветераны Люблинского литейно-механического завода хорошо помнят коммуниста Константина Ивановича Филиппова...

Прежде чем рассказать о нем, следует помянуть добрым словом его отца - Ивана Павловича и братьев отца. Все они внесли свой вклад в победу и становление Советской власти.

По примеру отца и дядьев, Константин Филиппов с ранних лет стал работать в Люблинском паровозном депо. Он участвовал в боях с юнкерами на улицах Москвы в октябре 1917 года.

В начале 1919 года по стране прокатился ленинский призыв: "Все на борьбу с Колчаком!". Костя Филиппов пошел добровольцем в Красную Армию, проявил себя мужественным бойцом, сначала на Восточном, а потом на Туркестанском фронте.

Кончилась гражданская война, и Филиппов вернулся в родное паровозное депо, где работал машинистом и мастером.

В январь 1924 года он вступил в партию. Константин Иванович вспоминал: "Тот сентябрьский день 1924 года мне не забыть. Красный уголок депо был заполнен до отказа. На открытое партийное собрание, на котором меня принимали в ленинскую партию, пришли все люблинские железнодорожники, пришли и горожане. Вопросов задавали уйму, особенно беспартийные. Все присутствующие проголосовали за прием меня в партию".

К.И.Филиппов в 1932 году был назначен заместителем начальника Ярославского паровозоремонтного завода. Внес много нового в организацию ремонта паровозов. Применил переносные станки для расточки цилиндров и шлифовальные взамен того, чтобы шабровать параллели на стационарных станках. Константин Иванович настойчиво все это внедрял.

Он умел увлечь своими изобретательскими замыслами, тех, кто его окружал.

С Ярославского завода Филиппов попал в систему МОЖЕРЕЗа, где его организаторский талант и инженерные знания были применены особенно успешно.

С августа 1932 года он был начальником производственного отдела МОЖЕРЕЗа - московского железнодорожного ремонтного завода. А осенью 1933 года стал главным инженером экспериментального завода № 1, на основе которого впоследствии был создан механосборочный цех. На экспериментальном заводе производились узлы строительных машин и очень важное оборудование. Машины испытывались на заводском полигоне. Во всем, что делал Филиппов, чувствовалась душевность, нежелание выпячивать собственное "я", он умел владеть собой, спокойно и ровно обращался со всеми.

Сорок три года Константин Иванович отдал железнодорожному транспорту, пройдя путь от машиниста паровоза до генерал-директора первого ранга. Был начальником депо и начальником железной дороги.

В годы Великой Отечественной войны, как заместитель наркома путей сообщения СССР, руководил оборудованием бронепоездов, санитарных и спецпоездов, организовывал паровозные колонны на прифронтовых дорогах, выполнял ответственные поручения ЦК ВКП(б) по эвакуации предприятий Москвы и Ленинграда. В 1942 году возглавил Рязано-Уральскую железную дорогу. Много сил и энергии отдавал формированию воинских эшелонов, которые обеспечивали Сталинградский фронт.

Был депутатом Верховного Совета СССР.

Награжден тремя орденами Ленина, двумя орденами Трудового Красного Знамени, орденом Отечественной войны 1 степени, двумя орденами Красной Звезды и медалями.

2 августа 1967 года собрались рабочие, мастера, инженеры, начальники цехов - все те, кто многие годы работал вместе с начальником завода, Героем Социалистического Труда А.В.Коноваловым.

На собрании говорили о большой жизни коммуниста Коновалова, о десятилетиях, которые прошли с тех пор, как он с железным сундучком машиниста, начинал свой путь на транспорте.

Иные вспомнили его по тем временам, когда он учился в высшем техническом училище имени Баумана...

У Алексея Васильевича молодая свежая память, - он помнит любую подробность в жизни огромного предприятия.

Вот идет он по пустым цехам, и эхо, словно в скалистом ущелье, отзывается на его шаги. Это потому, что оборудование вывезено на восток. В военные годы дни и ночи проводил он в цехах. Только сильные духом были способны противостоять холоду, усталости и многим другим невзгодам жизни. И Коновалов был одним из тех, кто мог вдохнуть в людей воодушевление, стремление преодолеть любые трудности на пути к цели.

О людях надо повседневно заботиться, им надо помогать материально и морально. И все, что было в силах А.В.Коновалова, делалось. Он оказался силен поддержкой партийной организации, широко развернутым соревнование, тем, что весь коллектив был нацелен на победу над сильным и коварным противником.

Постоянное горение, увлеченность делом - характерная особенность облика А.В.Коновалова. Упорно трудиться - первейшая его жизненная потребность. Он считал, что иначе и жить нельзя. И все, кто был рядом с ним, проникались его настроениями, его мироощущениям, исток которых - ленинская партийность.

Алексей Васильевич не мог жить без повседневного общения со многими людьми завода, общения личного, непосредственного, такого, когда люди ведут душевный разговор о самом главном. И в таких разговорах он черпал новые силы.

Когда после войны стали реконструировать цеха, то начальник завода устанавливал свой стол и телефон в одном из цеховых пролетов. Он руководил не "в общем и целом", а повседневно помогал решать неотложные вопросы реконструкции сложного производства. Здесь был командный пункт, словно во время войны, и силы своевременно перебрасывались на важнейшие участки фронта работ. Цеха удавалось реконструировать досрочно.

Производственные совещания, проводимые А.В.Коноваловым, становились подлинной школой руководства всеми звеньями предприятия. Спокойно и убедительно излагал начальник завода то, что было особенно важным и неотложным для данного момента. Он умел терпеливо слушать каждого и у каждого взять то ценное, что человек мог предложить. Любой работник предприятия с помощью Коновалова вносил вклад в общее дело. Словно ручейки, вливались инициативы отдельных рабочих и командиров производства в общий поток технической мысли, направляемой начальником завода.

Алексей Васильевич относился к категории людей, которым не по душе поспешность, нервозность, окрики, многословие. Планомерность в труде, ясная целеустремленность, верность своему слову - вот те качества, которые он особенно ценил в каждом.

Такая настроенность была характерна и для лучших производственников заводского коллектива.

В последние годы работы он ходил с трудом, тяжело опираясь на палку, но каждое утро отправлялся в обход цехов. Маршрут этих обходов был различным, в зависимости от того, где особенно требовалось разобраться во всем на месте и отказать оперативную помощь. К каждому его слову внимательно прислушивались командиры производства и рабочие. Если он чувствовал, что своими силами на том или ином участке не справиться, подключал к решению задачи силы других участков. И дело, как правило, спорилось.

Еще долго, старый начальник завода, ушедший на заслуженный отдых, оставался в строю, как член райкома КПСС, депутат Районного Совета, как друг и советчик люблинцев.

Сталевар электропечей Григорий Максимович Аулов, удостоенный звания Героя Социалистического Труд в 1948 году, приехал в Москву семнадцатилетнем парнем, поступать в Ремесленное училище при заводе "Серп и молот". Ходил он по цехам, глядел во все глаза на чудесные машины, на огнедышащие печи, и никак не мог насмотреться.

Был он мал ростом, казался мальчуганом, хотя и успел к тому времени окончить семилетку. Страшноватыми представлялись ему мартеновские печи, но сталевары, освященные ярким пламенем, казались почти часто сказочными богатырями, - они укрощали яростный огонь. И загорелся он мечтой - стать сталеваром. И сколько ни предлагали ему учиться другому делу, упрямо повторял - "Хочу в сталевары".

- Куда тебе в сталевары, мал ты, слаб.

- Пока буду учиться, обязательно подрасту.

И настоял на своем. В ремесленном училище "Металлург" пробыл два года. Учеба была нелегкая, но он понимал: если не станет отличником, не быть ему сталеваром. И старался изо всех сил. И не напрасно: удалось Григорию окончить училище с высшим разрядом...

Узнал, что требуются рабочие на Люблинском литейно-механическом заводе... И стал подручным сталевара на мартенах. А отслужив три года в Советской Армии, возвратился на завод, но уже на участок электропечей.

"Для своих товарищей Аулов был, словно огонек, - писал о нем в "Заводской правде" мастер Анатолий Мурашкин, - каждому ведь случалось идти ночью на огонек. Идешь и думаешь: ну почти уже дошел. Можно отдохнуть, а огонек зовет дальше, - он у тебя впереди. И снова идешь на свет. Вот так для меня и Григорий Аулов".

Они вместе работали в сталелитейном цехе.

- Знаешь, Толя, - обратился к нему Аулов, - чувствую, что не хватает мне знаний. Учиться дальше надо. Хочу в вечерний заводской техникум. Как думаешь?

Долго бродили они в тот вечер вдоль заводского фонтана, и мечтательно говорил Аулов ор том, как будут они изучать технику по-настоящему. И снова загорелся перед Мурашкиным ауловский огонек...

Вместе получили друзья дипломы об окончании техникума, веселей стало работать, - будто глаза раскрылись на многое, чего прежде не замечали... Но тут снова узнал Мурашкин, что решил Аулов учиться дальше. И снова загорелся огонек Аулова для его товарища, и снова звал он не успокаиваться на достигнутом, а идти вперед...

Аулов все делал без суетливости, без лишнего шума, но уверенно и надежно. Добивался, чтобы каждая плавка была одновременно скоростной и добротной.

Как-то возникла необходимость реконструировать печи, чтобы облегчить труд сталеваров. Акулов попросил в первую очередь все сделать на тех агрегатах, где работают другие сталевары, а его печь - в последнюю очередь. И он долго еще действовал на старой печи. Терял Аулов и в заработке, и напрягаться приходилось ему много больше, чем другим.

Он детально изучил зависимость качества металла от содержания марганца и пришел к выводу, что при содержании марганца на оптимальном пределе - сталь выплавляется высокосортная... И предложил экономить легирующие материалы за счет содержания их в стали и одновременно повышать ее качество. Эти предложения были одобрены и внедрены. Инициатива Аулова сберегла заводу много десятков тонн дорогого ферромарганца.

Жизнь сталевара Аулова насыщена яркими событиями: ему пришлось преодолеть на своем пути многие препятствия, совершить дальние путешествия, работать и дружить с замечательными людьми. Он обретал силы на передовом заводе в социалистическом соревновании. А став крепко на ноги, помогал тем, что отстал, подняться до своего уровня много внимания он уделял своим избирателям, как депутат Верховного Совета СССР,

Аулов окончил без отрыва от производства вечерний Московский металлургический институт.

Открыть на заводе филиал этого института пытались еще до войны. Но тогда на предприятии было мало людей со средним образованием, а создавать карликовое учебное заведение не имело смысла. Совсем по-другому получилось, когда сотни рабочих, многие командиры - практики и служащие на заводе окончили школу-десятилетку и индустриальный техникум.

Вечернее отделение института открыли сразу после войны. Семьдесят три работника подали заявление о приеме на первый курс, почти все впоследствии получили дипломы инженеров...

Утром 20 июня 1967 года, на третий этаж дома заводоуправления поднималось много молодых людей. Они размещались с одной стороны огромной светлой комнаты. Это те, кто пришел послушать, как будут защищать свои дипломные проекты восемь кадровых производственников завода, - они шесть лет совмещали ударную работу на предприятии с напряженной учебой в Московском вечернем металлургическом институте.

Если бы не знать, что это еще одно из помещений заводоуправления, можно было бы подумать, что вы оказались в аудитории технического ВУЗа: черная доска во всю стену, многочисленные листы ватмана с чертежами, столы, вытянутые в одну линию, накрытые красным сукном; ряды удобных стульев...

За сдвинутые столы садятся убеленные сединами ученые металлурги и руководители завода - экзаменационная комиссия.

А где же сами виновники торжества - дипломники Григорий Аулов, Эмма Шостак, Борис Лебедев, Николай Федотов, Валентин Промохов, Николай Ефремов, Валентин Климов?

Они в соседней комнате - готовят листы чертежей к демонстрации, тихо переговариваются. Ведут себя степень, сдержанно, но, чувствуется, очень волнуются! Наступает одна из решающих минут в их жизни...

Председатель экзаменационной комиссии предоставляет слово студенту - дипломнику Аулову.

Небольшого роста, светловолосый, принарядившийся для торжественного случая, он берет в руку указку и подходит к чертежам, над которыми провел немало вечеров и ночей.

Мягким голосом, размеренно и отчетливо он излагает сущность своего дипломного проекта, указывает на детали проекта фасонно-сталелитейного цеха.

Аулов изучил многие литературные источники - отечественные и зарубежные. Большой опыт работы в сталелитейном цехе и основательное знакомство со специальной литературой позволили ему найти правильные решения сложных вопросов.

Все основные технологические операции механизированы. Применены гидроочистка и гидрорегенерация, - они обеспечивают высокую производительность и гигиенические условия труда на одном из запыленных в обычных условиях участков.

Аулов предусмотрел дуговые сталеплавильные печи с основной футеровкой. Это позволит получать металл высокого качества.

Особенный интерес представляет новый способ упрочения отливок методом взрыва. Для изучения этого метода проектант выезжал в Сибирь.

Упрочение металла методом взрыва повышает износоустойчивость отливок в полтора-два раза.

По свидетельству руководителя проекта доцента В.И.Полисадова, Аулов проявил большое трудолюбие и вдумчиво, зрело решил ряд сложных инженерных расчетов.

Впрочем, в этом убедились все, кто слышал, как уверенно и точно, называя многие цифры и обосновывая отдельные положения своей дипломной работы, полемизировал дипломник с рецензентом проекта, как с полным знанием дела и убежденностью отвечал на многочисленные вопросы.

- Из каких соображений, - спросили у него, - вы предусматриваете запас формовочных материалов только в бункерах? - Хватит этого запаса?

- Формовочная смесь не полностью приготовляется из свежих материалов, - ответил Аулов. - Будет использоваться и горелая земля. При этом условии запаса в бункерах достаточно.

Так же просто и ясно ответил он на более сложные вопросы.

Аулову присвоено звание инженера-металлурга по литейному производству. Дипломный его проект получил оценку "отлично".

Всех дипломников роднило то, что предмет, о котором они вели разговор, не являлся для них отвлеченной теорией, а по-настоящему вошел в их жизнь. За техническими формулами угадывался богатый опыт молодых металлургов.

Один за другим подходили они к чертежам, созданным их собственными руками, и уверенно защищали плоды своего технического творчества.

В.Е.Губарев спроектировал цех по отливке труб; Э.Г.Шостак - автор проекта фасонно-литейного цеха; Б.И.Лебедев - крупного цеха по отливке отопительных радиаторов; Н.И.Ефимов - участка по производству чугунных мелющих тел; В.М.Промохов - цеха чугунного литья для автомашин; Н.В.Федотов - цеха по отливке чугунных водопроводных труб центробежным способом; В.П.Климов - цеха литья оболочных форм для литых коленчатых валов автомобильной промышленности.

Одним удавалось защитить свои проекты с большим блеском, другим - с меньшим. Одни вызывали больше критических замечаний, нежели другие. Но обо всех дипломниках высказаны веские суждения, как о хорошо подготовленных инженерах-металлургах, способных к плодотворной самостоятельной работе.

Завод для наших молодых инженеров - дом родной, товарищи по труду - родная семья. Здесь эти люди воспитывались и учились. Здесь получили высшую техническую квалификацию. Учеба в заводском филиале Московского вечернего металлургического - позади. Впереди - инженерное совершенствование и техническое творчество.

Что касается Григория Максимовича Аулова, то партийная организация направила его на учебу в Высшую партийную школу при ЦК КПСС. Окончив ее, он пришел на завод заместителем главного металлурга, а затем был избран на пост заместителя председателя исполкома Ждановского Райсовета.

Жизненный путь Григория Максимовича Аулова не является редким исключением из общего правила. Он "вышел в герои", поднимаясь со своим коллективом и своим народом. Биография его - частица биографии ЛЛМЗ и всей нашей страны.

Среди награжденных в 70-е годы орденом Ленина, был Алексей Семенович Зайцев. В начале 30-х годов котельщик Зайцев работал на строительстве нефтебаков для МОЖЕРЕЗа от московской конторы "Бензоскладстрой". Понравилось ему у люблинцев, решил он здесь остаться. С тех пор и трудился на Люблинском литейно-механическом заводе.

Свыше тридцати лет этот классный специалист стоял на посту бригадира котельщиков. Возраст у него был уже пенсионный, а все еще выглядел крепышом, - среднего роста, мускулистый, поворотливый, как и подобает настоящему котельщику.

Бригада его изготовляла и монтировала нестандартное оборудование. Зайцеву с товарищами, обычно, поручали все самое сложное. Они, например, занимались подкрановыми путями в мартеновском и разливочном пролетах сталелитейного цеха. Много поработали, чтобы реконструировать производство, внедрить поточные и автоматические линии, механизировать трудоемкие процессы. Под руководством Алексея Семеновича создано много вентиляционных систем. В том, что атмосфера в цехах стала более чистой, его бригада сыграла свою заметную роль. Одной из первых на заводе ей было присвоено звание коллектива коммунистического труда.

В бригаде было 12 человек. Трое из них - молодые, остальные - давние работники, даже - два пенсионера. И вот что значил заведенный порядок, рабочая традиция: состав разный, а поведение одинаковое: ни прогулов, ни опозданий, ни нарушений общественного порядка. Все знали - Алексей Семенович и другие люди бригады не потерпят в своих рядах нарушителей.

Бригадирские свои обязанности он выполнял как бы между делом, в почти всю смен действовал наравне с остальными. Все у него было надежным, все сопрягалось, как предусмотрено чертежами.

В любую минуту, если требовалось, бригадир мог подсказать и показать, как именно нужно работать. Даже в верховых такелажных делах он не устал такому выдающемуся бригадиру такелажников, как Иван Борисович Кузнецов, кавалер ордена Ленина.

- Наша бригада - котельщики, а бригада кавалера ордена Ленина Кузнецова - такелажники, - пояснил Алексей Семенович. - Кузнецов с товарищами все поднимают наверх. Раньше и мы этим занимались, да и сейчас наши котельщики бывают наверху, умеют.

С таким человеком легко работать и подчиненным, и начальникам. Начальник должен только дать ему чертеж и позаботиться, чтобы на складе был необходимый металл. А бригадир сам все выпишет, привезет, раскроит.

Алексей Семенович не получил официального технического образования, но свободно читал сложные чертежи, хорошо разбирался в технических вопросах.

Чтобы из листа сделать стакан, надо его развернуть. Любой цилиндр полагается вычертить на листе в натуральную величину. Зайцев быстро и безошибочно делал геометрические развертки.

Бригадир постоянно заботился, чтобы рабочие в его бригаде осваивали смежные профессии. За три года девятой пятилетки он добился полной взаимозаменяемости на рабочих местах.

Хоть много раз трудновато бывало на производстве во время студенческих сессий, но Зайцев и другие охотно подменили тех, кто учился.

- Нам не довелось высшее получить, - говорил им Зайцев, - а вам грешно не учиться...

Постоянно связан Алексей Семенович с конструкторами.

- Помогают мне технически разобраться кое в чем, - говорит он, - подобрать необходимый материал, усовершенствовать чертежи. А иногда и ко мне приходят молодые конструкторы - посоветоваться.

- Что нужно, чтобы ваша бригада работала еще лучше, спрашивали у него, - делал еще больше?

- Ничего не требуется. Все в наших руках.

- Есть ли какие-нибудь трудности и как думаете их преодолеть?

- Какие же могут быть трудности? Нет особых трудностей. Заботился, чтобы все увязано было с чертежами... Дело привычное.

Бригада подготовила приточную вентиляцию и 30-тонный ковш для сталелитейного цеха, конвейер для уборки стружки в механосборочном цехе, телескопические укрытия для обработки тепловозных поршней.

Возле толстых труб, у конвейера, у ковша вспыхивал огонь электросварки - это сам Зайцев, так же как и его товарищи, уверенно рукой держал резак, из которого высовывался и лизал металл синий язык пламени.

Зайцеву чужды суетливость, спешка. Он никогда не кричал, не говорил "под руку", не понукал, не отдавал лишних распоряжений.

Люди научились понимать его требования без лишних слов. Каждый старался действовать самостоятельно именно так, как надо. Бригада Алексея Семеновича Зайцева соревновалась с бригадой Вячеслава Александровича Быкова. И та, и другая систематически выполняли и перевыполняли сменное задание.

- Если не хватало мне людей, - говорил Зайцев, обязательно Быков изыщет, чтобы дать мне сколько нужно, да получше. Правда, он знает, в другой раз, и от меня получит хороших людей... Если шаблонов ему не хватает, без слов даю шаблоны, какой разговор!

Когда пришло время уходить Алексею Семеновичу на пенсию у него спросили:

- Кто же вас заменит?

- Есть у нас такой котельщик, - отвечал Зайцев, - в любую минуту вместо меня станет. Все, что знаю, ему передал.

Он назвал Анатолия Алексеевича Бакурова... И еще одного отличного котельщика упомянул. Когда в другой бригаде ушел на пенсию бригадир Краснокутский Василий Григорьевич, выдвинули на его место из бригады Зайцева Турусова Михаила Петровича. Проработали они с Зайцевым пятнадцать лет, и вот пришлось расстаться.

- Ну, и как же вы, Алексей Семенович, - спросили у него, - не жалко было отпускать такого котельщика?

- Да это ведь честь для нашей бригады, - ответил Зайцев, - когда у нас такие кадры заимствуют.

Во всем, что говорил Алексей Семенович, чувствовалось удовлетворенность жизнью, работой, товарищами. И словно подтверждая это, ветеран задумчиво говорил:

- Да, кое-что удалось нам сделать по котельной части.

Все хорошее в бригаде он никогда не приписывал собственным заслугам, а всегда ссылался на добрых людей:

- Мы хорошо действовали потому, что нам хорошо помогали. К примеру, котельную строили... По два раза в день начальник завода Коновалов приезжал. Узнает, что нет электродов, ими болты на исходе, - не успеешь оглянуться, всем обеспечат. Как же тут плохо работать!

Труд бригадира котельщиков, кавалера ордена Ленина отмечен еще и орденом Трудового красного Знамени, значком "Почетный железнодорожник", многочисленными медалями, грамотами и ценными подарками.

Кем бы ни пришлось ему быть - членом парткома, членом партийного бюро цеха, председателем цехкома профсоюза, членом завкома, агитатором, общественным инспектором по охране труда, - всегда он выполнял свои обязанности увлеченно.

В светлой и уютной его квартире много книг в разноцветных переплетах. Библиотека отражает разносторонние интересы и вкусы славной семьи Зайцевых. Тут можно найти учебники по машиностроению и политической экономии, собрания сочинений русских классиков, лучшие произведения советских писателей.

Нельзя не назвать среди правофланговых кавалера ордена Ленина Ивана Борисовича Кузнецова - бригадира монтажников-высотников. Он пришел на завод в 1932 году, а еще до того успел поработать слесарем на заводе имени Войтовича, на МОЖРЕЗ пришел "переводом".

В то время здесь копал землю под фундамент и начинали монтаж цехов. Попал Кузнецов под начало замечательного монтажника Александра Григорьевича Титова.

Титов был тогда молодым, но уже в совершенстве владеющим монтажным мастерством, и по существу, являлся наставником своих товарищей по бригаде.

Труд был тяжелым. Сложную работу по установке кранов приходилось выполнять вверху, с помощью ручных лебедок.

Нередко трудились по два - три смены кряду.

Иван Борисович настойчиво осваивал методы Титова, перенимал го рабочую хватку.

1941 год. Война. Началось труднейшее испытание в жизни Кузнецова. При подготовке к эвакуации завода необходимо было демонтировать цеха для вывоза их на Восток. Иван Борисович возглавил группу из тридцати монтажников. Объем работы был огромным, все надо было делать в считанные дни и часы... Эвакуация оборудования подходила к концу, когда немцы были разгромлены под Москвой, и завод получил приказ: прекратить демонтаж. А вскоре все стали восстанавливать заново. И без того дел было невпроворот, а тут стало еще больше.

Вместе со своей бригадой Иван Борисович трудился над восстановлением механического цеха. Сколько довелось потрудиться над мостовыми кранами, да и не только над ними. И в механическом, и в сталелитейном, и в осековочном... Тут тяжеленные шаботы приходилось вынимать с помощью ручных домкратов...

- Бывало, - вспоминает Кузнецов, - подойдет начальник завода Коновалов и скажет: "Ну, друзья, если вы не справитесь, на кого надеяться? Уверен в вас больше, чем в себе самом". И как после таких слов не одолеть любые трудности ... И пошутить умел, а от хорошей шутки сил прибавлялось. А то - на другое переводит разговор: "Ты не думай, Иван Борисович, что я директор и все. Я и клепать умею. Дай-ка мне..." И действительно, покажет, как надо клепать...

Знаменитый бригадир монтажников вспоминает с благодарностью о тех, кто обучал его искусству монтажа, кто пробудил в нем любовь к славному делу его жизни. И горячо говорит о своих учениках, ставших отличными монтажниками. Не меньше тридцати человек восприняли богатейший опыт Кузнецова. Он неутомимо передавал им все, что знал сам, и многого добился.

- Я еще чувствую себя в полной силе, - говорил Иван Борисович, - но если бы довелось уйти на отдых, а от этого рано или поздно никуда не денешься, уйду со спокойной душой, так как знаю, что Сергиенко и Васильев все будут делать как я.

Бригадир хорошо знает этих передовиков, людей трудолюбивых, творческих, высоко дисциплинированных, на которых можно положиться.

Работа монтажника-высотника ответственная, а бывает и опасная. Не каждого к ней можно допустить. И не часто приходят в бригаду новички.

Один из таких стал опорой всей бригады. Это Петр Иванович Бобровский.

Когда слесари отправляются наверх, просят монтажника. И Кузнецов знал, что лучше всего послать с ними Бобровского, что он не подведет.

Когда агрегат разберут и спустят вниз, производится ремонт, а затем монтаж, и все поднимается на прежнее место.

Процентов семьдесят всех работ выполняется на высоте, а это не просто. Особенно - в горячих цехах. Но трудную свою работу, монтажники не согласны сменить ни на какую другую.

Иван Борисович Кузнецов - наставник не только по исполняемым им обязанностям, но и по призванию. Когда у него спрашивали о методах работы с молодыми, он отвечал несколько своеобразно.

- А метод у меня какой? Простой метод. Терпеливо человеку все разъясню, не понял с первого раза, еще объясню, не раздражаюсь, не кричу. Рассказываю о том, как сам учился и работал. Сказали бы - звезды снимать с неба, я бы сыпал! Ну, слушают, молодые, мотают на ус. Про соревнование рассказываю, про знаменитых наших новаторов... В общем, по-отцовски подхожу, а строгость применяю в крайнем случае...

Упорно работает Иван Борисович со своей бригадой коммунистического труда. И на эту бригаду, на ее бригадира, награжденного орденом Ленина, равняются, с нее берут пример...

Он трудился среди тех, кого когда-то обучал всем премудростям монтажа. Ивану Борисовичу не давали подниматься наверх, говорили, что и внизу хватает для него работы. И в самом деле, забот, даже у пожилого монтажника, было достаточно.

- Что и говорить, - замечал Иван Борисович, - в нашем деле медом не кормят. Когда в литейном цехе действуешь на высоте, жара одолевает. Не каждому такое нравиться. Но она и закаляет эта работа, и ко всему привыкаешь. И тогда - становится она очень даже увлекательной, спортивного типа работой, и не согласишься ее поменять ни на какую другую.

В 1975 году был удостоен ордена Ленина очень скромный и тихий человек с громким именем - Лев Николаевич Гусаров. На заводе он трудился с мальчишеских лет.

Воспитанник детского дома в Саратовской области, он окончил там ремесленное училище и за полтора года приобрел квалификацию формовщика-литейщика. Тогда то и приехал в Люблино и попал на ручную формовку в сталелитейный цех, к мастеру Прокопу Борисовичу Тихонову.

Вместе с Гусаровым прибыли еще 19 подростков. Шел 1943 год, на участке оставалось всего четверо стариков-формовщиков, которым и дали молодое пополнение.

Огромный цех сначала очень не понравился молодым рабочим, но мастер успокаивал и учил ребят, вселяя в них надежду на лучшее.

Постепенно гусаров привык к своему рабочему месту, к заводской дисциплине, ко всем здешним порядкам.

Одиннадцать лет проработал Лев Гусаров на формовке паровозных деталей. И учился: сначала - в вечерней средней школе, а потом - в заводском техникуме.

Он присматривался к своему мастеру. Тот никогда не повышал голоса, помогал тем, кто нуждался в помощи, был постоянно деятелен, озабочен, нацелен на что-нибудь очень важное.

В 1954 году Гусаров сам стал мастером и с этого времени во всем стремился следовать примеру первого наставника. Привычно и интересно Льву Николаевичу было быть в рабочем напряжении, сталкиваться каждый раз с чем-то новым, находить правильный выход из трудных положений.

Когда на формовке аппарата стали получаться усадочные раковины, Гусаров установил, что это из-за неровно выставляемых с рольгангов опок. И до тех пор хлопотал, пока положение не выправилось.

Из-за нарушений температурного режима на таких изделиях, как балка и рама возникли трещины. Гусаров стал более тщательно замерять температуру жидкого металла в ковшах и ждал, пока она снизиться до нужного уровня. Да еще обязательно прожигал и вставлял в ковш стакан из огнеупорного кирпича. Раньше это не соблюдалось, поэтому частенько получались недоливы. Брак по недоливам удалось полностью преодолеть.

Бывало, что в рольгангах не хватало роликов, и опока, вместо того, чтобы передвигаться плавно, прыгала, по выражению Льва Николаевича, как лягушка. А это увеличивало брак. Гусаров добился, чтобы рольганги своевременно приводили в порядок.

Стропальщица Люба Семикина очень внимательно проверяла чалочные приспособления, следила, чтобы все формы были расскобованы, тщательно разравнивает плац. Всему этому научил ее Гусаров.

Ковшевой Альберт Кадров подготавливает за смену три - четыре ковша. Трудное и горячее это дело. Некогда ждать, пока остынет ковш и приходится все выполнять при высокой температуре. Первое время было тяжело, но, с помощью мастера - наставника, втянулся в трудное дело и даже полюбил его.

С любым рабочим у Гусарова складываются неповторимые отношения, полезные для общего дела. И очень важно в них то, что мастер - наставник к каждому явлению подходит с позиции: "дал слово, держи".

Кавалер ордена Ленина Галина Алексеевна Коновалова, нарядная, улыбающаяся, похожая на актрису Элину Быстрицкую в роли Аксиньи, двадцать лет готовила стержневые, формовочные и облицовочные смеси в земледелке сталелитейного цеха, а потом работала в завкоме профсоюза.

Родилась она в селе Урусово, Веневского района Тульской области, хорошо помнила, как отец много работал, а в свободное время играл с ней и со старшим братишкой...

В 1939 году, когда девочке было 6 лет, отца убили бандиты. Галю забрал дяде в Венев. Закончив школу, она приехала в Москву. На Люблинском заводе будущего земледела верхних лент поручили обучать бригадиру Пелагее Евдокимовне Ивашкиной.

До того девушка не бывала на крупных предприятиях, и теперь, все здесь поражало ее воображение. Никогда не видела она такого большого цеха с мчащимися под потолком мостовыми кранами, с огнедышащими печами.

Водила Пелагея Евдокимовна свою ученицу по все пролетам, показывала все, что здесь делается, объясняла, как надо работать.

- Если сработаешь плохо, то и другие напрасно свой труд затратят из-за твоего промаха.

До 1959 года работала Коновалова на верхней ленте, а потом поставили ее на бегуны. У каждого бегуна свой номер, свои особенности. Ведь изготовлять на них надо разные смеси и наполнительную землю. Много надо было узнать, чтобы все это освоить. И Галина Алексеевна старательно разбиралась в материалах, пристально следила за производственным процессом, научилась предотвращать поломки, добиваться от службы механика своевременной наладки и ремонта оборудования. А помогала ей в этом кадровая работница Мария Сергеевна Еремеева. Коновалова говорила о ней:

- Везет мне в жизни на хороших людей, добрых, внимательных.

Галина Алексеевна руководила бригадой в землеприготовительном отделении, где закладываются основы качества стального литья. Если не подать вовремя формовочный состав - не будет необходимого числа съемов, а если состав плохой, это отразится на стержнях, а в дальнейшем - на качестве отливок.

Формовочный состав, стержневая смесь - это головки автосцепки и роликовые буксы, это рамы и балки большегрузных вагонов. И вот, на формовочные участки и в стержневое отделение непрерывно шли по транспортерным лентам смеси, приготовленные Коноваловой и ее подругами.

Когда однажды месячный план оказался под угрозой срыва, Галина Алексеевна и вся ее бригада стали работать исключительно четко и слаженно, не допуская ни минуты простоя. Смеси шли непрерывно, и смеси высококачественные. План на этот раз удалось выполнить досрочно.

Строго соблюдали технологию производства, были очень внимательны ко всем мелочам, но качество зависело не только от земледела, но и от тех, кто поставляет глину, песок, ремонтирует оборудование.

Коновалова остро выступала по производственным вопросам, смело критиковала недостатки, не опасаясь испортить с кем-либо отношения. Но душа ее открыта всему доброму.

Придет к ней на рабочее место бригадир с формовками, а у земледелов простой.

Почему стоите? - спросит он у Коноваловой.

- У нас задержка с глиной.

- Девчонки, - воскликнет бригадир, - да ведь рама стоит. Состав нужен позарез!

- можно было бы заменить глину бетонитом, - отвечает Галина Алексеевна, - но его надо подвезти, а у нас некому.

- Наши ребята сейчас подвезут.

Пошел в дело бетонит, и положение на формовке выправилось.

Приходилось бригадиру земледелов иногда оставлять производство, чтобы участвовать в сессиях, пленумах, совещаниях, конференциях. Товарищи по работе с пониманием относились к государственным и партийным делам бригадира.

Заменила его Валентина Михайловна Катанаева, самая опытная работница и профгруппорг.

Земледел Мария Федоровна Гвоздь отлично производила облицовку, обеспечивала рамы и балки. Если что-нибудь оказывалось под угрозой, никому не давала покоя, пока все не налаживалось.

А Нина Круглякова прекрасно освоила все операции на бегунах. На нее во всем можно было положиться.

Выступления Коноваловой на сессиях Люблинского райсовета депутаты слушали очень внимательно. Когда обсуждались вопросы бытового и коммунального обслуживания, она говорила:

- Белье на фабрике-прачечной № 11 обычно оказывается чисто вымытым, но с глажкой тут не все благополучно. Если отглажено хорошо, обязательно в свертке лежит бумажка - гладила такая-то бригада. А если плохо, скатерть перекошена, простыни сморщены, никакой бумажки нет и неизвестно на кого жаловаться. Надо бы эту "секретность" ликвидировать, чтобы каждый знал - кто работает хорошо, а кто плохо.

Как правило, после подобных сессий, в бытовом обслуживании района удавалось навести порядок.

Как депутат Галина Алексеевна работала в комиссии по общественному питанию. Проверяла столовую плодоовощной конторы, обнаружила в ней много непорядков: и грязно там, и невкусно готовят, и мало молочных блюд. Порекомендовала, что можно сделать, взяла этот вопрос под свой контроль, связалась с главным управлением по общественному питанию. И положение выправилось.

Трудновато было совсем справиться - со сложными производственными делами, депутатскими обязанностями, ответственными партийными поручениями. Муж и дети также требовали постоянного внимания и заботы.

Когда Коновалова услышала, что в школе, училась ее дочь Наташа, нет преподавателя по труду, безвозмездно взялась за эту нелегкую обязанность. Ее уроки полюбились ребятам, так как они узнали от нее много интересного, волнующего. Школьники очень заинтересовались жизнью и делами рабочих завода.

Вряд ли кому-либо приходилось видеть Галину Алексеевну усталой, скучной. Не бывало такого, чтобы не выполнила она какого-либо поручения. А когда заходил об этом разговор, улыбаясь, поясняла:

- Сначала казалось, никак не одолеть всего. А потом - все успевала. И так хорошо себя чувствовала, когда видела результаты своих хлопот.

Когда Коновалова была делегатом XXIV съезда партии, она видела в кремле большое количество людей с Орденом Ленина на лацканах. Это были известные ветераны труда, военноначальники, большие руководители. Она внимательно вглядывалась в лица, вслушивалась в серьезные речи, и даже подумать не могла, что когда-нибудь вручат и ей орден Ленина. Смотрела она огромный портрет Ильича, думала, что он глядит с высоты на делегатов съезда и безмолвно спрашивает: "А ну, как-то вы справитесь со своей частью работы, предназначенной всей армии коммунистов?"

Когда через пять лет, Галина Алексеевна узнала, что она удостоена ордена Ленина, сразу подумала: "А заслужила ли? Ну, работаю в земледелке, перевыполняю сменное задание, передаю свой опыт молодым. Как депутат Моссовета точно исполняю то, что поручает секция. Да ведь все это обыденные дела, а орден Ленина должны давать за особо выдающиеся подвиги. Может, тут ошибка какая-нибудь?" Но ошибки не было. Повседневный честный труд Родина приравнивает к подвигу.

Бригадир формовщиков чугунолитейного цеха Виктор Петрович Бурцев, удостоенный в 1966 году ордена Ленина, в 1943 году девятнадцатилетнем парнем приехал в Люблино из деревни Холопье Погорельского района Калининской области. Он поступил в Люблинскую школу ФЗО № 12. Занимался в аудиториях и проходил практику на нашем заводе.

В то время обучали ускоренно, - через шесть месяцев Виктора поставили на самостоятельную ручную формовку. Он упорно, неотрывно трудился. Заливщики заливали в формы расплавленный металл. Формовщики сами выбивали опоки и готовили землю.

Сначала не очень ладилось дело. Земля частенько обваливалась, и получался у молодого формовщика брак. Все приходилось начинать сызнова...

Виктор пристально присматривался к работе опытных литейщиков Киселева, Колпоченко и Мустафина. Они охотно подсказывали молодому рабочему, как правильно набивать, пришпиливать, отделывать и подкрашивать формы, как строить литниковую систему.

Бурцев вспоминал, как преодолевал препятствия на пути к высококачественной работе.

- При заливке из стержней выделялось много газа. Надо было очень тщательно выводить через центровой стержень газовый канал. Если малейшая частица металла попадала в него, газ проникал в металл, чугун в форме закипал, и получался брак.

Формовал Бурцев и сопловую коробку. Деталь сравнительно небольшая, но стержней в ней много и их нелегко правильно устанавливать... Стоит только допустить малейшую неточность и - пропало! Вот и заделывал все формовщик, как ювелир, замазывал и закреплял шпильками и жеребейками. Эту работу доверяли только самым опытным литейщикам. И когда впервые сказали Бурцеву: "ну, Виктор, доверяется тебе большое дело! Смотри..." - он был очень взволнован. Но справился с поручением как полагается.

В 1958 году завод перешел на изготовление тепловозных деталей. Все казалось непривычным и сложным.

Сначала на формовке гильз 2Д100, вставки поршни и самого поршня стояли старые станки, потом их заменили более мощными. И формовщикам удавалось делать значительно больше съемов...

Бригада у Бурцева была большая. В нее входили все три смены. В каждой выбран старший. Когда Бурцев приходил утром, он встречался со своими сменщиками из третьей смены. А когда вечером уходил, встречался со второй сменой.

В юбилейном коммунистическом субботнике Бурцеву не довелось участвовать. Он тяжело болел, но с нетерпением дожидался вестей о "красной субботе". Двумя сменами предстояло выдать 18 плавок... в задачу входило сформовать, просушить и собрать по семь форм для каждой плавки... Скорей хотелось узнать, как удалось все выполнить.

В воскресенье, 13 апреля пришел в больницу старый мастер формовочного участка Евгений Иванович Карпухин и рассказал бригадиру, что с заданием бригада справилась, что люди работали отлично. Услышав такую новость, литейщик Бурцев почувствовал себя здоровым, и так ему захотелось поскорее вернуться в бригаду, что через три дня, он уже работал на своем рабочем месте.

Виктор Бурцев формовал самые ответственные детали: поршни для станков, всевозможные редукторы, станины для автоматической линии и многое другое. Частенько приходилось ему выполнять новые заказы, иной раз по нескольку наименований за смену. Но это его не смущало. Он, можно сказать, художник своего дела. И не только формовщик, но если надо, то ми заливщик, и выбивальщик, и стерженщик, и обрубщик, и даже плавильщик. Нет такой специальности в цехе, которой не овладел бы в совершенстве бригадир формовщиков.

Остается сказать о том, что дружная семья Виктора Петровича работала тоже на заводе. Жена - модельщицей, сын, получив высшее образование трудился инженером в отделе металлургии.

В свободное от работы время Бурцев занимался спортом. Увлечение его - игра в городки. Он - спортсмен первого разряда.

Орденом Ленина Виктор Петрович Бурцев награжден за многолетний честный и добросовестный труд на Люблинском литейно-механическом заводе.

Александр Васильевич Позднышев потомственный литейщик. К литейному производству причастны и его дед, и отец.

Жили и трудились Позднышевы в Коврове, где был построен крупный завод фасонного литья, а потом он стал производить трубы для строительства Турксиба. Все в Коврове знали и уважали литейщика Василия Позднышева, и сын его Александр привык с малых лет к мысли о том, что обязательно пойдет по стопам отца.

Прошло несколько лет, и Александр Позднышев стал опытным мастером чугунолитейного дела, да еще и дипломированным специалистом. В 12934 году его назначили заместителем начальника чугунолитейного цеха завода "Сажерез" в городе Куйбышеве (ныне Самара).

На Люблянский литейно-механический завод А.В.Позднышев прибыл в марте 1942 года во время реэвакуации нашего предприятия из Куйбышева. Он сразу же взялся совершенствовать чугунолитейное дело. Особенно настойчиво боролся с высоким процентом брака на выпуске важнейших деталей. Изменил шихтовку, пересмотрел составы земляной смеси, устранил большие перекосы, ежемесячно регулировал ручные станки, делал новую оснастку.

За короткое время Александр Васильевич вошел в коллектив завода и приобрел многих надежных помощников. Он очень много сделал для производства боеприпасов в военные годы.

Обстоятельства сложились так, что он понадобился для работы в Главке и оставался там ряд лет, но с заводом сохранял теснейшую связь, и был первым советчиком в совершенствовании производства.

Как только где-нибудь становилось трудно, сразу обращались к Главку: "прислать Позднышева".

- Сиди там, пока все не выправишь, - напутствовали его в главке, - когда план станут выполнять и брак уменьшится до нормы, тогда возвращайся.

И Александр Васильевич воспринимал такие задания как самые обычные. Приезжал на очередной завод, до тонкостей разбирался в обстановке, отыскивал то, что мешало, и помогал убрать препятствия на пути к добросовестной работе.

В Ташкент, например Позднышев ездил, чтобы наладить производство девятикубового компрессора, по которому шел огромный брак. И завод стал выпускать компрессоры высокого качества.

Александр Васильевич умел заинтересовать людей тем, чем сам интересовался. Он никогда не давал таких советов, которых не мог бы подкрепить собственной практикой. Он одинаково искусно вел электропечь и вагранку, формовал сложные детали и правильно заливал формы. Показывая людям, как надо делать, Позднышев щедро делился "секретами" производства.

В 1950 Году Александр Васильевич окончательно возвратился на ЛЛМЗ. Сначала было заместителем начальника чугунолитейного цеха, потом заместителем главного металлурга.

Если в "чугунке" что-либо "заедало" и увеличивался брак, Александр Васильевич работал по две-три смены подряд, чтобы все досконально выяснить и выправить положение. Особенно заботился он о точном соблюдении рецептуры на земледелке.

На производстве локомотивных колодок было принято обязательно примешивать в земляную смесь каменный уголь. Металлург решил, опираясь на свой опыт, нарушить этот обычай, так как уголь сильно науглероживал и давал много смраду. И уголь отменили, как компонент смеси, с пользой для дела.

Александр Васильевич много сделал, чтобы завод освоил производство тепловозной гильзы 2Д10, наладил качественное литье, установил нужные размеры прибылей и литниковой системы.

Можно сказать, что производство тепловозных гильз, поршней и вставок выношено, выпестовано и организовано металлургом Позднышевым. Ему принадлежит идея - использовать стружку в качестве шихт взамен дефицитных материалов.

Трудно назвать другого человека, который так великолепно знал бы вагранку, так глубоко пронимал ваграночный процесс.

Много сделал Александр Васильевич, чтобы наладить бесперебойное действие электропечей.

Никогда не позволял он себе где-нибудь хоть как-нибудь выпятить свою роль. Он всегда оставался в тени, будто все делали другие, а не Позднышев.

Никогда и ни к кому не обращался Позднышев по личным вопросам, не заводил речи ни о зарплате, ни о премии, ни о путевке в санаторий, ни об улучшении жилищных условий...

Очень существенно в его характере было то, что во всякую работу он вносил увлеченность и веселье. Он очень любил и хорошо исполнял русские народные песни.

Александр Васильевич одинаково ровно и внимательно относился ко всем людям, на каком бы посту они не находились. С подчиненными вел себя так же, как и с начальством, всегда оставаясь самим собой. Всегда высказывал именно то, что видел, знал и думал. И никакие побочные соображения не могли повлиять на его мнение.

Инженер-коммунист Иван Сергеевич Семкин - человек исключительно скромный, влюбленный в свое дело. Он очень ревностно трудился в сталелитейном цехе, считая, что если он не сделает чего-либо из намечанного, то никто за него этого не сделает.

Трудно переоценить его роль в становлении и развитии сталелитейного цеха, в разработке технологических процессов производства.

Иногда мысли его могли показаться спорными, но стоило вникнуть в его соображения поглубже, чтобы понять, что Иван Сергеевич смотрит далеко вперед.

За четверть века работы на Люблинском заводе он внес много рационализаторских предложений и сделал много хорошего как начальник отдела подготовки цеха.

Собственный опыт передовой инженер неустанно дополнял опытом других рационализаторов и изобретателей. Он тщательно изучал технологические процесс изготовления запасных частей для подвижного состава, анализировал причины, порождающие литейный брак. На основе этого вносил смелые предложения. Он, например, неопровержимо оказал, что необходимо и вполне возможно изменить конструкцию моделей для отливки им самих изделий, тяжелых и н7еудобных для обработки.

Иван Сергеевич стремился получить доброкачественную отливку - без раковин и усадочных рыхлот, с чистой поверхностью; отливку с минимальной затратой металла, с наименьшим припуском, чтобы избежать излишней ручной и механической обработки. Он разрабатывал технологию отливаемых запасных частей с наименьшей трудоемкостью и сниженной себестоимостью.

Для большегрузных вагонов раньше применялись башмаки правые и левые. Это создавало трудности, так как дл них надо было готовить отдельную технологическую оснастку. Кроме того, толщина стенок обоих башмаков была излишней. А из-за отсутствия выемок и плавных переходов в отливке создавались термические узлы, которые нередко приводили к браку. Новатор создал единый универсальной башмак, обеспечив технологичность отливки. Универсальный башмак весил на целый килограмм меньше прежнего.

Экономический эффект от этого предложения составил многие десятки тысяч рублей.

Фрикционный клин отливался весом в 6,5 кг. После этого его транспортировали в кузнечный цех и здесь подштамповывали. Готовое изделие весило 4,15 кг.

Иван Сергеевич разработал оригинальную конструкцию модели. По ней получили отливку точного размера и уменьшенного веса. Отпала необходимость в подштамповке.

Производительность труда формовщиков и выбивальщиков увеличилась, а расход металла сократился на 50 тонн в год. Сотни тысяч рублей экономии получил завод лишь от этого рационализаторского предложения.

Инженер Семкин плодотворно потрудился над новой конструкцией аппарата автосцепки облегченного веса, с повышенной поглощающей мощностью, разработал новую отливку корпуса автосцепки, немного сократив трудоемкость изделия.

И.С.Семкин все свои работы выполнил в содружестве с передовыми рабочими, такой пример благотворно повлиял на молодежь сталелитейного цеха, многие молодые рабочие стали инициаторами внедрения малой механизации и много сделали, чтобы ликвидировать ручной труд.

Семкин был автором многоместных отливок в кокилях особо важных деталей для нужд обороны, таких, например, как головки реактивных снарядов и авиационных бомб. Он все делал, чтобы расширить узкие места на производстве, установить равновесие в пропускной способности производящих и обрабатывающих пролетов. Он создавал технологические конструкции вновь выпускаемых изделий. Трудно переоценить его вклад в обеспечение многоместной формовки изделий и в освоении выпуска сложных отливок.

За четверть века рационализаторские предложения И.С.Семкина дали предприятию свыше двухсот тысяч рублей прибыли.

Заслуженный рационализатор РСФСР Александр Иванович Игнатов за всю свою жизнь лишь дважды временно покидал завод. В первый раз, когда на огромном пустыре только-только задымили заводские трубы и непривычно для жителей Люблино несколько раз в сутки мощный гудок провождал и встречал многотысячную армию промышленных рабочих транспорта. Тогда, по путевке завода, Игнатова, худощавого, стройного, пытливого девятнадцатилетнего паренька отправили учиться в машиностроительный институт. Он возвратился на родное предприятие с дипломом инженера-механика. А потом, уже в 1941-м был призван в действующую армию и достойно прошел всю войну. Впрочем, все эти отлучки входят в непрерывный трудовой стаж ветерана.

Потом этого сдержанного, скромного человека на Люблинском заводе знали все.

Сталелитейный цех был самым неблагополучным цехом. Тут всегда ощущался недостаток рабочей силы.

- Надо сделать так, чтобы у нас и механизация, и культура производства не уступали механосборочным цехам. Тогда рабочие не будут боязливо обходить литейный, говорил товарищам Игнатов.

Этот взгляд совпадал с мнением технического руководства предприятия.

Постепенно мартеновский участок, перейдя на широкую механизацию, преобразился. Появились конвейеры, хорошая вентиляция, все меньше становилось ручного труда.

Много лет Александр Иванович занимался рационализацией производства. Впрочем, конструкторская и рационализаторская деятельность настолько родственны, что вряд ли стоит их разделять.

На счету Александра Ивановича свыше ста ценных предложений.

Почти ежедневно этот человек, выкраивал время, чтобы побывать на производственных участках, побеседовать с рабочими. И, как правило, бывает так, где трудно: низка производительность, выше обычной текучесть кадров, отстает качество продукции.

Трудно было с металлом. И Игнатов упорно трудился над изменением конструкции фрикционного аппарата.

Благодаря тому, что рационализатор изменил конструкции важных деталей и внедрил более совершенные технологические процессы, уменьшился расход жидкой стали на отливку запасных частей для локомотивов и вагонов, сократилась трудоемкость на формовке и обработке изделий.

А.И.Игнатов предложил так модернизировать ручной протяжной станок, на котором бригада Скачкова изготовляла сердечники, чтобы он, вместо одной детали, одновременно изготавливал две. Помог также усовершенствовать технологический процесс формовки деталей автосцепки. Вместо раздельной их формовки в разных опоках стали формовать один замок и две собачки в одной опоке.

Формовка опок по-новому повысила производительность труда, дала возможность сэкономить много жидкой стали и формовочных материалов.

Передового инженера волновали неотложные нужды производства. Он постоянно что-то изменял, улучшал. Облегчал.

На стержневом участке готовые стержни на восьмикилограммовой плите передавались с пролета на пролет. Перевалка их происходила несколько раз, и, как подсчитали мастера, 15 процентов стержней пари этом разбивалось. Игнатов разработал новую технологию, в которой предусматривал, что плиты для транспортировки стержней будут весить не восемь, а два килограмма; их предстоит укладывать в каркас и с помощью механизма подавать на рабочие места.

Бой стержней прекратился.

Только завершал Игнатов одно дело, как сразу же брался за другое. Иногда делал два - три дела одновременно.

Велик экономический эффект технического творчества Игнатова. Рационализаторские его предложения дали заводу свыше миллиона рублей экономии. Но никакими сотнями тысяч не измерить то, что сделал он для облегчения труда людей. И в том, что в сталелитейном цехе произошли большие перемены к лучшему, есть и большая заслуга Игнатова.

Своим творчеством он преобразовывал производственные процессы, активно помогал начинающим рационализаторам думать и творить.

Глава одной из рабочих династий, которой славится орденоносный завод, Михаил Константинович Дронов, токарь - наладчик механосборочного цеха. Один его сын - Владимир - тоже токарь, а Евгений - шлифовщик, но токарное дело изучил и он. Та же специальность, что и отца - у среднего сына - Юрия, который работал в механическом цехе. И жена Михаила Константиновича - Мария Ивановна - двенадцать лет была токарем в механосборочном цехе. Здесь она познакомилась с Михаилом Дроновым, когда тот в 1935 году приехал из деревни на завод.

До того парень никогда не видел промышленного предприятия. Люблинский литейно-механический завод произвел на него огромное впечатление. Захотелось Михаилу Дронову стать токарем, и попросился он в тормозной цех.

Рабочих тут оказалось немного, станки не были такими совершенными, как сейчас, но работали все с большим увлечением. Михаил быстро освоил специальность.

Он делал тогда заглушки концевого крана. Старался так, что вскоре стал выполнять норму на 200 процентов. Перевели его на более сложный станок. И этот освоил.

Стал завод для него вторым родным домом.

В военные годы Дронов, как и все труженики предприятия, работал по-ударному, выполняя заказы фронта, поставили Михаила Константиновича наладчиком токарных станков. На завод приходила молодежь со школьной скамьи, и надо было ее лучше и быстрее обучать и воспитывать. И наладчик Дронов, не покладая рук, растил кадры.

Михаилу Константиновичу было по душе обучать молодых.

- Приходит новичок,- рассказывал он, - ничего не знает. Познакомишь его со станком, покажешь, как лучше установить резец, как приступить к обработке детали. И начинается его трудовая биография. Бывают на первых порах неудачи. Тут особенно требуется поддержать человека, не разочаровать в профессии. А когда у новичка все получается, очень радостно становится, значит, я сумел объяснить...

Шли годы. Приходил он теперь в цех, вместе со старшим сыном - тот окончил школу ФЗО.

Второй сын, Юрий, завершил учебу в десятилетке. И этого сына привел отец в цех и сам обучил токарному делу. Вскоре Юрия приняли в комсомол, как передовика производства.

Пришло время - торжественно проводили в Советскую Армию, а через три года Юрий Дронов вернулся на завод и стал работать в механическом цехе.

На отчетно-выборном комсомольском собрании о нем говорили:

- комсомольцы должны брать пример с Юрия Дронова...

И младший Дронов - Владимир - выполнял задание по обработке лабиринтного кольца роликовой буксы на 120-130 продуцентов.

Отцу было вдвойне приятно: ведь Юрий и Владимир не только его сыновья, но и ученики.

Такие династии типичны для ЛЛМЗ.

Нельзя не назвать здесь и династию Кузнецовых.

Павел Александрович Кузнецов приехал в Москву в 1913 году и поступил на угольный склад станции Москва-1. Затем прошел фронты первой мировой и гражданской воны. Видимо, привычка к военной службе привела солдата в мирное время на службу в военизированную охрану. Лишь в 1934 году он стал работать в сталелитейном цехе.

В его семье было к тому времени пять детей - Василий, Мария. Александр, Татьяна и Вера. Жили в бараке на территории, где сейчас стоят корпуса завода, а тогда в 30-ых годах был пустырь. На глазах детей сюда завозили строительные материалы и строили корпуса цехов.

Устроилась на экспериментальный завод № 1, размещавшийся на территории завода Надежда Сергеевна Кузнецова - мать пятерых детей. До конца дней своих она трудилась на заводе. Многие и сейчас поминают ее добрым словом.

Глава семьи скончался в 1939 году, оставив семерых детей. Старшему Василию - было 20 лет, младшему - Валерию - 1 год.

Подрастали дети и становились рабочими завода. Василий Павлович начал с того, что выдергивал гвозди из старых досок строительных лесов и выпрямлял их. Гвозди были дефицитом. Потом окончил ФЗУ, стал строгальщиком, работал в инструментальном цехе, потом в кузнечном. В 1935 году вместе с 25 токарями, строгальщиками и фрезеровщиками, был направлен на завод "Красный путь", тесно связанный с нашим заводом.

В 1937 году поступила на завод старшая дочь - Мария Павловна Кузнецова.

Четырнадцатилетний Александр Кузнецов однажды шел с купания со своим другом Женей Корсунским вдоль заводского забора и заметил за забором дым. День был нерабочий. Сразу сообразил Саша, что дело неладно. Взобрался повыше и увидел, что из деревянного здания вырываются языки пламени. Бегом понеслись друзья в пожарное депо, сообщили о пожаре, указали, где горит. Благодаря ребятам пожар удалось погасить и спасти от огня ценное имущество. Начальник завода премировал друзей - каждый из них получил по 75 рублей.

Грянула война. Василий, Мария и Александр ушли на фронт. Осталось лома четверо несовершеннолетних ребят. Работали на производстве только мать и вторая дочь - Татьяна. Чтобы помочь семье завком устроил предпоследнего сына - тринадцатилетнего Алексея в заводскую столовую...

В 1946 году пришла в сталелитейный цех и третья дочь Кузнецова - Вера. Потом ее перевели в ремонтно-строительный цех. И, наконец, последний сын в семье, Валерий, поступил на завод в 1957 году и работал до призыва в армию контролером ОТК в сталелитейном цехе. После армии вернулся на родной завод и снова стал трудиться в том же цехе формовщиком.

Теперь династию Кузнецовых стал возглавлять старший брат - Василий Павлович, член партии с 1939 года. После службы на флоте, он вернулся домой, работал инструктором и заведующим отделом Люблинского горкома партии, окончил Московскую партийную школу, был избран секретарем партбюро станции Люблино-Сортировочная. С 1951 года Василий Павлович работал в парткоме завода...

Старшая сестра - Мария Павловна Кузнецова работала технологом, председателем цехового комитета и секретарем партийного бюро сталелитейного цеха. Потом стала в том же цехе инженером по технике безопасности.

Не меньший авторитет в коллективе заслужила и вторая сестра - Татьяна Павловна Хрусталева, знатная стерженщица сталелитейного цеха. Ее муж - Семен Степанович - электромонтер ремонтно-строительного цеха.

Муж третьей сестры - Веры Павловны Артемовой - Виктор Михайлович тоже долгое время трудился на заводе, сначала слесаре, затем, окончив вечерний техникум, в отделе техники безопасности и мастером по ремонту оборудования. Впоследствии был переведен на Карачаровский механический завод.

Жена Василия Павловича Кузнецова - Ольга Ивановна пришла в сталелитейный цех еще шестнадцатилетней девушкой. Здесь она вступила в комсомол, а затем в партию. Была комсоргом цеха, членом комитета ВЛКСАМ завода, членом Люблинского ГК ВЛКСМ...

Жена Александра Павловича Кузнецова - Надежда Семеновна работала плановиком механосборочного цеха.

Фамилия Кузнецовых, как видим, связана с заводом с самого его основания и до последних дней.

В результате преемственности революционных и трудовых традиций формировались новые поколения рабочего класса, образовывались рабочие династии, - деды, отцы и сыновья трудились на Люблинском ордена Ленина литейно-механическом заводе.

В просторную комнату партийного бюро сталелитейного цеха пришла после третьей смены бригада Григория Дзедзича. Секретарь партбюро Дмитрий Иванович Ермилов поднялся из-за стола навстречу формовщикам. Он хорошо знал: Дзедзич перевыполняет сменное задание на формовке автосцепки и роликовой буксы. При допустимой норме брака 1,8 процента довел брак до 1,1 процента...

Формовщики пришли сюда, чтобы уверенно заявить: можно работать лучше. И призвать коллектив сталелитейного цеха развернуть соревнование под девизом: каждую производственную операцию, каждую работу выполнять на отлично.

Дзедзича и его товарищей поддержали во всех сменах и на всех участках цеха, а затем и всего завода.

Инженеры и экономисты помогли рабочим точно подсчитать их возможности. Повсюду стали заводить журналы учета качества. На специальных верстаках выставлялись бракованные детали. Имена виновников брака были у всех на устах. Причины дефектов точно устанавливались и тут же технологи принимали меры, чтобы важнейшие параметры технологии точно соблюдались.

А бригада, возглавляемая Дзедзичем, продолжала улучшать свои показатели. Если к началу соревнования процент брака был у нее 1,1, то вскоре он снизился до 0,88 процента. В том, что этого удалось добиться, была очень большая роль бригадира.

Григорий Тимофеевич Дзедзич родился в 1947 году в Хмельницкой области, в крестьянской семье. Окончив школу в райцентре, отслужил три года в Советской Армии, в Москве, а после этого пришел на Люблинский литейно-механический завод. И продолжал учебу в вечернем заводском техникуме. Занятия давались ему нелегко. Наработается на своем пролете, а потом - лекции, конспекты, чертежи, зачеты. Иногда казалось, что всего не осилит, но настойчиво продолжал учиться.

- Рабочему моего профиля, - утверждал он, - необходимо среднее техническое образование.

Он успешно защитил диплом и остался работать в той же бригаде.

Когда Дзедзич действует на своем рабочем месте, можно залюбоваться его точными движениями, ритмичностью, ловкостью, с какой он выполняет любую операцию. Даже если подойдешь к нему вплотную, он только мельком взглянет на тебя, но не прервет того, что делает, - ему дорога каждая секунда. Обязательства у формовщиков напряженные, условия далеко не всегда благоприятные. Руководящую свою работу бригадир выполняет между прочим, а все время действует, как рядовой формовщик. И те, что рядом с ним, равняются на него.

Тщательно следит Дзедзич, чтобы правильно набивались полуформы. Засыпает модель сначала облицовочной смесью, потом - наполнительной, включает станок и начинает разравнивать состав. Он знает, если земля попадет ниже крестовины и уплотнится, бесполезно добавлять рыхлую землю - она не свяжется с уплотненной. В неправильно поставишь крючок, близко к модели, он станет пружинить и земля отвалиться.

Когда замечает Григорий плохие стержни, тут же откладывает их в сторону, чтобы предотвратить брак.

Иной раз чувствует недоброжелательство из-за того, что нарушает чей-то покой, требует, чтобы бригаде был обеспечен фронт работы, упорно добивается своего.

Этот человек непримиримо относится к расхлябанности и с презрением выслушивает обывательские суждения:

- Что тебе, больше всех надо? Работают люди, неплохо зарабатывают и помалкивают, а ты...

Николай Иванович Копейкин пришел на Люблинский литейно-механический завод после того как поработал трактористом в колхозе, послужил матросом на Балтийском флоте, окончил институт стали сплавов и потрудился на других заводах.

Теоретические многое было ему известно, но требовалось безотлагательно все постигать на практике. Печи на знакомых прежде предприятиях снабжались газогенераторным газом, а ЛЛМЗ переходил с жидкого топлива на природный газ. Дело было новое, перспективное.

От угля и мазута полно было смрада, грязи. С переводом на газ поднималась культура производства, выше становилось качество. Люди начинали бережней относиться к печному хозяйству.

Тогда же совершенствовалась и выбивка опок, уменьшалась запыленность. Резко улучшались условия труда.

Такие перемены на производстве поднимали настроение людей, помогали им совершать новые хорошие дела.

Надо было сокращать чрезмерный расход воды на термоблоке фрикционного аппарата. Из нагревательной печи изделие поступает в закалочную ванну, после закалки попадает в отпускную печь. На выходе из отпускной в замочную ванну происходит процесс охлаждения.

По проекту чистая вода подавалась в одну и другую ванну, хотя по термическому режиму можно использовать воду первой во второй. Это и предложил Копейкин. Экономия воды стала существенной.

Очень важно было внедрить автоматику горения, и с этой задачей справились. Комплексная механизация печей, работающих на газе, сократила расход топлива, легче стало дышать, удобней наводить чистоту и порядок...

Около восьми месяцев проработал Николай Иванович в котельной, поближе к производственникам и механизмам. Здесь помогало ему то, что мог собственными руками все делать. Иногда недостаточно выполнить чертеж разъяснить человеку задание, а надо взять в руки инструмент и показать, как внедрять собственное предложение. Так только и докажешь, что ты прав...

Однажды создалось в котельной аварийная обстановка. Пробило электрокабель в насосной. Подачу воды прекратили. Котельная остановилась.

И молоты замерли в кузнечном и осековочном цехах.

Где- то выбило пламя. Задребезжали тревожные звонки.

Копейкину припомнилась служба на военно-морском флоте... Главное - сохранять спокойствие и ясность мысли. Мгновенно отключить газ. Сообщить о ЧП главному энергетику. Перейти на резервный насос и на другую нитку питания...

Все действовали четко. Электроэнергия стала поступать по резервному кабелю.

Вскоре пустили котлы, подняли давление, и дело пошло...

Времени на раскачку не давалось, все надо было сделать с первого предъявления. Ошибки исключались, так как сразу требовалось выпускать готовую продукцию.

Копейкин вместе с другими инженерами проектировал по типу Ростсельмаша вертикальное конвейерное сушило. Вокруг проекта были большие споры, но, в конце концов, агрегат удалось выполнить качественно, после пуска он работал многие десятилетия.

Потом реконструировали печи обжига. Раньше были камерные печи - с выдвижными поддонами, производилась крупная загрузка. Нагрев шел не так как надо. Расход топлива значительно превышал норму. Многие работы выполнялись вручную.

Вместо камерных печей построили механизированные проходные, в которых процесс идет непрерывно. Этого требовала сама жизнь. За них пришлось настойчиво бороться. Копейкину радостно было сознавать, что и его усилия не пропали напрасно.

И печь нормализации в сталелитейном цехе в 1975 году, и печь сердечников в 1977-м пришлось менять, так как это были устаревшие агрегаты камерного типа.

Когда Копейкина перевели в проектно-конструкторский отдел, он попал в группу Виктора Петровича Казакова, которого газета "Гудок" назвала "Богом печей". Слушая Казакова и наблюдая за его работой, Копейкин понял: надо не только сделать агрегат, но и предусмотреть все. Чтобы качественно его обслуживать, своевременно и умело ремонтировать. Казаков приучил рассматривать все в комплексе и предвидеть результат производимых действий...

Николай Иванович научился у Казакова настойчиво отстаивать то, что считал правильным.

Прежде чем начать проектировать, стремился все досконально изучить, все узнать. Он не собирался изобретать то, что уже было изобретено. А начинал там, где заканчивали другие.

Постоянно общался с квалифицированными рабочими. Приходил на рабочее место к тем, что имел отношение к данному конкретному делу и не стеснялся спрашивать совета.

И какое же удовлетворение он испытывал, когда видел воплощенным в жизнь то, что не так давно воспроизводилось на бумаге и во что даже не все верили.

Все чаще он ощущал радость, сравнивая то, что получалось в результате коллективной работы с тем, что было когда-то.

В конце 60-х годов назрела реконструкция мартеновских печей. По проектным данным они должны были выдавать по пятнадцать тонн стали, а с них начали снимать по тридцать. Бывало, что из-за перегрузки создавались аварийные ситуации. Обслуживать агрегаты становилось все труднее. Два мартена работали, третий в это время ремонтировался.

Одни горой стояли за то, чтобы реконструировать мартены, увеличив их емкость и производительность, другие настаивали, чтобы реконструировать печи, не увеличивать их производительность, работать не на двух, а на трех. Металл выдавать малыми порциями, но зато столько, сколько потребуется.

В конце концов, все печи реконструировали, увеличив габариты, и привели к техническим нормам. Надежность мартенов была достигнута.

В то время велись большие и сложные работы - трубы поднимали, емкости увеличивали, конструкции совершенствовали, выполняли много других важных дел. Проектировщики и металлурги девствовали в полном контакте.

Мартеновские печи давно перестали быть узким местом производства.

Постоянно заниматься печами - проектировать, налаживать, ясно отвечать на все технические вопросы, возникающие у служб завода - прямая обязанность инженера Копейкина. Контроль и технадзор за печами и их эксплуатацией он так же ставил за собой.

Ему говорят:

- Все сделали, чертежи выдали, и хватит с вас. Незачем торчать в цехе, Копейкин!

Но он знает, что все надо видеть собственными глазами.

Реконструируются печи старения в чугунолитейном цехе. Уваливается производительность агрегатов и улучшается качество поршней и гильз. В кузнечном цехе, вместо камеры с ручной загрузкой проектируется механическая проходная к однотонному молоту № 86. Самое главное тут - повысить качество нагрева и улучшить трудовую обстановку.

Если какая-нибудь мысль не дает покоя Копейкину, он не гонит ее прочь, а старается проанализировать ее со всех сторон и найти в ней рациональное зерно. Как вывод из такого рода раздумий возникают рационализаторские предложения.

Есть у Николая Ивановича и авторские свидетельства на изобретения: устройство для реверсирования потоков воздуха и продуктов горения, а также и другое устройство - для нагрева различных деталей и быстрой передачи их на следующую техническую операцию.

Одна из сложностей в работе Копейкина и других инженеров состоит в том, что, обычно на заводе надо делать из того, что есть, нечто лучшее, не останавливая производство, не уменьшая выпуска изделий...

Он стремится все выполнить на современном уровне, но не всегда его стремление встречает поддержку у руководителей цехов. Иные товарищи считают, что механизация не так уж нужна, если план можно одолеть с помощью кувалды. "Клапан может отказать, а молоток с зубилом никогда не подведут!2

Копейкину, который хорошо знает, что во многих случаях тяготы надо перекладывать на плечи механизмов, "работать от кнопки", прискорбно сознавать, сто далеко на все инженеры относятся непримиримо к отсталости и рутине. Он твердо убежден, что инженер, который, получив диплом, успокаивается на этом, не интересуется новинками техники и технологии, не знакомится с реферативными журналами и специальными бюллетенями, не бывает в технической библиотеке, не опирается на достигнутое, чтобы двигаться вперед в инженерном творчестве, неизбежно теряет свою квалификацию.

Работы по мартенам продолжаются. Надо решать, как проектировать новые печи, новые линии, разрабатывать новые конструкции механизированной загрузки. Кое-что из решаемого сейчас было в прежних творческих планах. Многое только вырисовывается. Мысль о заводских делах не покидает Копейкина и на отдыхе. Бывает, что проснется среди ночи - сон куда-то улетает, снимет с полки книгу о печах, листает, всматривется, прикидывает. Потом поставит на место, а то и спать до утра не придется...

Таков один из шестисот инженерно-технических работников нашего завода. Он всегда в не покое, в трудах и заботах, но жизнь его насыщена и интересна.

И ВНОВЬ ПЯТИЛЕТКИ

Объем товарной продукции завода вырос в 1971 году по сравнению с 1966 годов с 44 миллионов рублей до 67 миллионов, то есть в полтора раза, а численность промышленно-производственных работников сократилось с 527 человек до 5180. Причем выработка на одного человека поднялась с 8,3 тысяч рублей до 12,8 тысяч рублей.

Надо учесть, что количество комплектующих изделий в общей стоимости материалов составляло не больше 2 процентов, все остальное перерабатывалось в цехах завода.

Завод выполняет своими силами все работы по проектированию и изготовлению нестандартного оборудования, включая средства малой механизации, и значительные работы типа очистных дробометных камер для стального литья, вентиляционные системы и многое другое.

Рост производительности труда на ЛЛМЗ выше роста заработной платы, опережает ее. Удовлетворителен и показатель фондоотдачи, характеризующий использование основных фондов и экономическую эффективность производства.

В том, что заводу удалось достигнуть, серьезную роль сыграла модернизация оборудования.

Технически обоснованные нормы составили почти 65 процентов от общей трудоемкости остальных работ. В сталелитейном, чугунолитейном, кузнечном и осековочном цехах - 70 процентов. Нормы по заводу выполнялись в среднем на 163 процентов. Качество продукции соответствовало стандартам и техническим условиям. Все цеха завода и участки цехов работали на полном хозяйственном расчете.

Завод систематически справлялся с заданиями по снижению себестоимости продукции и по росту производительности труда.

Социальная и демографическая структура коллектива свидетельствует, что в нем высок удельный вес кадровых рабочих со стажем от 1 до 20 лет. Средний стаж работы на заводе почти 12 лет. Следовательно, состав в значительной степени стабилен. Одна десятая коллектива - дипломированные специалисты, способные решать сложные задачи технического прогресса.

Партийный комитет завода сосредоточил внимание коллектива на всесторонних и глубоких поисках новых резервов, на том, чтобы настойчиво устранять потери, сократить материальные, энергетически затраты, еще выше поднимать производительность труда за счет внедрения специального оборудования, автоматизации и механизации многих основных и вспомогательных работ.

Техническое перевооружение завода ликвидирует диспропорцию между основным производством и объектами подсобного назначения: транспортным, энергетическим и складским хозяйствами, эффективность производства значительно повысится, а условия труда и быта будут улучшены.

Разработана широкая программа технических, организационных и социальных мероприятий. Коллектив, возглавляемый коммунистами, настойчиво проводит их в жизнь.

Выдающееся значение в борьбе за повышение экономической эффективности общественного производства имеет партийная организация завода. В ней свыше 1600 коммунистов. Она является костяком коллектива, помогающим соединить политику партии с живым творчеством масс. На всех участках, во всех делах, решаемых коллективом, коммунисты выполняют авангардную роль.

Партком настойчиво добивается, чтобы в научной организации труда участвовали все без исключения инженерно-технические работники, и каждый из них имел конкретный план творческого участия в НОТ. И коммунисты застрельщики, инициаторы этой плодотворной работы.

По инициативе парткома с успехом прошла конференция под девизом "Честь заводской марки - твоя рабочая честь". Старые коммунисты, кадровые рабочие завода и инженерно-технические работники передавали свой опыт борьбы за качество молодым производственникам.

В цехах развернулось соревнование за звание бригад отличного качества. Победителям вручался переходящий красный вымпел.

Привлекали внимание выставленные на видных местах специальные стенды, посвященные качеству, показывается ход социалистического соревнования за сдачу продукции с первого предъявления. Каждому бросаются в глаза плакаты и молнии, бичующие бракоделов и нарушителей технологии.

В кузнечном, сталелитейном, пружинно-рессорном и других цехах, а также на открытой территории завода специальные плакаты и стенды демонстрировали, какой ущерб наносят заводу и государству бракоделы, нарушители технологии производства.

Показатели снижения убытков от брака являлись основным признаком при подведении итогов соревнования между коллективами - за месяц и за квартал - для определения призовых мест.

Коллектив завода продолжал соревноваться за внедрение системы бездефицитного изготовления продукции и за сдачу ее с первого предъявления. Средняя ее сдача с первого предъявления превышает 96 процентов.

Завод осваивал новые виды продукции, изготавливал новые образцы, испытывал их в эксплуатационных условиях, улучшал качество и долговечность изделий. Все это выполнялось в тесном содружестве с научными организациями.

Но особо ответственным изделиям - колесным парам, рамам, балкам, автосцепке, гильзам и поршням дизелей тепловозов, зубчатым передачам, пружинам-рессорам - действовала специальная комиссия, которая проверяла - соответствуют ли эти изделия ГОСТам. В ходе проверок устранялись выявленные нарушения и отступления.

Проводились дни качества. Обсуждались все обнаруженные ношения технологии, намечалось, что надо сделать.

Обеспечить полную безопасность труда - это вопрос всегда оставался в поле зрения командиров производства, партийной и профсоюзной организаций.

Облегчить труд людей, устранить трудоемкие и физически тяжкие работы, переложив их на плечи машин - что может быть важнее и увлекательнее этого. Особенно, если решать такую задачу на заводе, где тяжелый профиль производства определяется спецификой предприятия, перерабатывающего огромное количество тяжелых грузов, требующего значительных физических усилий при обслуживании тяжелого оборудования. Из года в год сокращается количество немеханизированных операций.

Удесятеряет силы людей широкое общественное признание их трудовых заслуг.

Партийная организация постоянно заботится, чтобы переходящие красные знамена и вымпелы, почетные грамоты и памятные подарки вручались в торжественной обстановке.

В книгах трудовых достижений имена тех, кто выполняет и перевыполняет социалистические обязательства и сменные задания, обеспечивая высокое качество продукции. Тех, кто внедрил в производство ценные предложения и помог другим повысить производительность труда, сэкономить различные виды энергии, металл и другие материалы. Тех, кто активно участвовал в общественной и политической жизни завода, воспитывая коллектив в духе коммунистического отношения к труду. Имена этих людей были первыми занесены в Книгу трудовых достижений и первыми выдвинуты на награждение орденами и медалями. Каждому выданы свидетельства, в которых охарактеризованы личные заслуги передовика соревнования. В свидетельстве - специально изготовленный портрет данного товарища.

Значительное число тружеников награждено значками "отличник социалистического соревнования", "Победитель социалистического соревнования", "Ударник пятилетки", значком "Почетный железнодорожник", Почетными грамотами. Наиболее отличившиеся в социалистическом соревновании работники, представляются к правительственным наградам.

Когда на многолюдных торжественных собраниях называются имена лучших наших производственников, объясняется достигнутые ими замечательные результаты и под бурные аплодисменты правофланговым пятилетки вручается награды, не только награжденные, но и все присутствующие испытывают воодушевление. Людям хочется работать успешнее, продуктивнее, сделать все возможное для успеха общего дела. В этом благородном стремлении сочетаются общественные и личные интересы.

Когда рабочий подходит к своему цеху и видит красочную надпись "Цех коммунистического труда", а на крупных фотографиях - лица твоих товарищей или собственный свой портрет, рассматривает у входа в завод стенды по истории предприятия, он еще раз убеждается, что труд в нашей стране, действительно дело чести и славы.

Ярким выражением подлинно коммунистического отношения к труду является ежегодно проводимые ленинские субботники. Приведем здесь краткое описание одного из них...

Солнечное воскресное утро красной субботы. Часовая стрелка на электронных часах показывает семь утра. Как ручьи в полноводную реку, группами стекались сюда люди. Играл заводской духовой оркестр. А рабочие и служащие все шли и шли. Шли на праздник коммунистического труда во славу нашей Родины.

Точно в семь часов тридцать минут утра заговорили станки, запели моторы, началась ленинская трудовая вахта, тысячи людей встали к станкам и машинам. Многие инженеры и техники действовали у станка. Всюду работа шла отлично. Красной субботе предшествовала серьезная подготовка фронта работ, повсюду проводились беседы о предстоящем субботнике, о социалистическом соревновании, вслух читались газеты. Все это сыграло вою роль в успехе субботника.

В специальном выпуске "Заводской правды" напечатаны стихи, выражающие чувства участников субботника:

Нет сегодня важней заботы,

Нет сегодня почетней работы.

Позывные великой субботы

Нас с тобой привели на завод.

Все мы слово рабочее дали:

В фонд державы любимой своей

Дать побольше изделий из стали -

Много тысяч запасных частей.

И не славы, не почестей ради

Мы трудились с тобой, друг и брат

"Для Отчизны" - запишут в наряде,

И на свете нет выше наград.

Одна из важнейших забот коллектива - изо дня в день совершенствовать трудовые и бытовые условия на производстве. Ежегодно на заводе расходуется более 200 000 рублей на то, чтобы создать благоприятные условия труда и его охрану. Очень серьезное и неотложное дело снижать вредность производства, улучшать санитарно-гигиеническую обстановку в цехах предприятия.

Совершенствование производства с одновременными улучшениями условий труда и быта помогли коллективу занять достойное место во Всесоюзном социалистическом соревновании.

Всего на заводе действует свыше 400 вентиляционных систем и воздушных тепловых завес наружных проемов. Они потребляют около 17 процентов всей расходуемой заводом электроэнергии.

Много трудностей пришлось преодолеть, чтобы технически решить проблему очистки выбрасываемого в атмосферу воздуха.

Запыленность воздушной среды резко снизилось.

Предметом постоянного беспокойства на протяжении длительного времени остаются, так называемые, виброзаболевания у работающих пневматическими трамбовками и пневмомолотами.

Чтобы предотвратить и ликвидировать эти профессиональные заболевания, существенно реконструирован ряд производственных участков, произведены коренные технологические преобразования.

На изготовлении стержней, вместо пневмотрамбовки, последовательно внедряются пескострельные машины и специальные машины для изготовления стержней по горячим ящикам.

Продолжается внедрение прогрессивной технологии, совершенствуется сушка и охлаждение песка в больших количества для перевода всей номенклатуры стержней на новую технологию. Проектируется приготовление плакированных смесей.

Изобретаются действенные средства борьбы с виброзаболеваниями на обрубке литья. Эффективным оказался переход на огневую обрезку и доочистку дефектов.

Стационарные завистные машины с гидроусилителями почти полностью исключают обработку литья ручным пневматическим инструментом.

Разносторонняя работа по оздоровлению условий труда улучшила санитарно-гигиеническую обстановку в цехах, снизила число профессиональных заболеваний. Но нельзя сказать, что важное дело завершено. В иных цехах хорошо действуют мощные вытяжные вентиляционные систем, но все еще не достаточна приточная вентиляция. Этот приток предстоит незамедлительно организовать. Намечено так же как можно быстрее решить технически сложные вопросы обработки формовочных смесей и регенерации горелых земель.

Следует сказать, что иностранные рабочие делегациями, побывавшие на заводе, с восторгом высказывались о наших бытовых помещениях, так же как о Дворце спорта с плавательным бассейном и о ночном профилактории, как об осуществленной мечте рабочего класса.

Особая забота коммунистов завода всегда была направлена на общественное питание. Ведь хорошая работа фабрики-кухни, цеховых столовых и буфетов способствует ударному труду производственников.

Столовые расположены в светлых и просторных помещениях, оборудованы всем необходимым, тщательно оформлены. В механическом цехе, например, столовая создана по удачному проекту заводского ПКБ. Обеденный зал, кухня и многочисленные подсобные помещения выполнены и обставлены особенно тщательно, с соблюдением высоких требований современной эстетики.

В столовых, построенных давно, обновлено оборудование, - газовые плиты заменены электрическими, установлены посудомоечные и другие машины.

Помимо нескольких горячих блюд, первых и вторых, всегда можно получить компот, кофе, кефир, различные салаты и закуски, фруктовые воды, печеные изделия. Тут же в столовой можно приобрести различные полуфабрикаты. Сытный и вкусный обед стоит примерно 50-60 копеек.

На фабрике-кухне за последние годы расширены производственные помещения, организовано диетическое питание для всех, кто в нем нуждается.

Каждому второму работнику завода предоставляется возможность ежегодно побывать в заводском санатории-профилактории, доле отдыха или пансионате, на берегу Черного моря.

Исключительное значение придается спортивной и физкультурной работе. Действует Дом физкультуры и спорта с 25-метровым закрытым плавательным бассейном и двумя спортивными залами. На заводском стадионе построены спортивный павильон и лыжная база. Зимой действует каток для массового катания и беговая конькобежная дорожка. Оборудована хорошая площадка для игры в хоккей с шайбой. Ледовая площадь стадиона используется для занятий секции фигурного катания. Спортивный комплекс позволяет культивировать 16 видов спорта. Регулярно проводится спортивные соревнования, в которых участвуют тысячи заводских спортсменов.

Рост спортивной материально-технической базы на заводе создает условия для увеличения числа людей желающих заниматься физической культурой и спортом. Все больше коллективов участвует в соревнованиях.

Активисты физкультуры и спорта, как правило, являются передовиками на производстве и активными общественниками. Среди спортсменов много партийных и комсомольских активистов.

Массовая физкультура и спорт помогают сплачивать коллектив, укреплять трудовую дисциплину. Лучшие цеха по спортивным показателям - это и самые спортивные на заводе цеха. Например, механический цех - неоднократный победитель в социалистическом соревновании, а физкультурный коллектив этого цеха не раз оказывался победителем зимней и летней заводской спартакиад. Причем, руководство - начальник цеха, секретарь партбюро, председатель цехкома профсоюза и секретарь комсомольской организации, так же как и мастера, сами участвовали в спортивных соревнованиях, выступали за свои команды, играя в футбол, хоккей, соревнуясь по лыжному спорту и шахматам.

Хорошо велась физкультурно-массовая работа в механосборочном и энергосиловом цехах. На их примере видно, какое значение имеют физкультура и спорт в делах производства.

Труд рабочих, занимающихся физкультурой и спортом, как правило, более эффективен, чем труд рабочих, мало уделяющих внимание своему здоровью и физической закалке. Анализ производительности труда 50 активных физкультурников и 50 других рабочих, занятых на той же работе, но не занимающихся физкультурой и спортом, показал, что производительность труда у первых значительнее выше.

В числе работников завода, носящих высокое звание ударников коммунистического труда, более 400 спортсменов-разрядников.

Как обязательный элемент трудового процесса по всему заводу внедрена производственная гимнастика. Она оздоравливает людей, помогает каждому повышать производительность труда.

Способствует росту культурного уровня тружеников завода и массовые экскурсии по знаменательным местам столицы, Подмосковья, коллективные поездки в города-герои. До 5000 ежегодно участвуют в этих экскурсиях и поездках.

Рабочие и инженерно-технические работники охотно посещают театры столицы. Культкомиссия завкома профсоюза снабжает коллектив билетами в театры и кино, а также в музеи и на выставки.

В разностороннем воспитании работников завода большое значение имели и имеют три больших библиотеки завода - техническая, кабинета политического просвещения и художественная. Книжный их фонд систематически обновляется и увеличивается за счет новинок. Он насчитывает свыше 100 000 томов. В цехах и отделах действуют десятки библиотек - передвижек.

Поступательное движение завода и рост его кадров можно определить по заводской технической библиотеке, отражающей запросы ее читателей. Техническую библиотеку называют цехом технических знаний. Сюда идут рабочие, которые осваивают новое оборудование, студенты заводского техникума и института, филиалов двух технических ВУЗов, инженеры, аспиранты, работники технических отделов. К каждому здесь относятся внимательно и помогают найти нужную книгу. Всего в библиотеке 2 000 читателей.

40 лет назад на скромных полочках в единственной комнате, отведенной в кузнечном цехе для технической библиотеки, размещалось совсем немного книг. Сейчас в распоряжении читателей 50 000 томов.

Тут не слышно шума машин и скрежета металла, но за каждой стройкой книг, расставленных на стеллажах, угадывается движение сложного заводского механизма.

В удобном помещении библиотеки красивые занавеси и цветы, ковровые дорожки, изящные и удобные столики для занятий, а на столиках - мимоза в керамических вазочках, - все говорит о заботливом отношении к читателю.

К книжным фондам свободный доступ.

- Наши читатели довольны, - говорит библиотекарь. - Благодаря открытому доступу никто не уходит от нас без книги...

Один из обычных дней. В библиотеку входит читатель А.М.Гольтяев, он давно уже дипломированный инженер-металлург, но тогда, когда он впервые переступил пород библиотеки, ему студенту вечернего металлургического института требовались "Справочные таблицы проектирования литейных цехов". Заведующая - Любовь Петровна Сластенко, внимательно выслушала просьбу читателя, через три минуты принесла нужную книгу. Это воспоминание просыпается у инженера-металлурга каждый раз, когда он входит в библиотеку.

Инженеру-конструктору Е.Илюшину необходимо было подобрать литературу по механизации погрузочно-разгрузочных работ. И эта литература нашлась в библиотеке.

Заведующая химической лабораторией Е.В.Демехина отобрала для своих товарищей по работе около восьми десятков книг.

Много хлопот у сотрудников технической библиотеки. В среднем к ним ежемесячно поступает около 1000 книг и брошюр; 120 наименований технических журналов получают они по подписке. Во всей этой литературе содержится много информации о достижениях науки и техники, об организации производства. Много творческих усилий надо потратить, чтобы довести эту информацию до коллектива...

Тысячи читателей и двух других библиотеках завода - партийного просвещения и художественной литературы. Они получают множество книг и журналов, которые полностью удовлетворяют требования рабочих, инженерно-технических работников и служащих завода.

Условия жизни рабочих, их материальный уровень, возможности культурного отдыха и досуга способствуют художественному творчеству тружеников предприятия.

В Доме культуры имени III Интернационала не раз проходила демонстрация-выставка творческих работ заводских художников и фотолюбителей, собиравшая картины, этюды, рисунки, фотоколлажи и фотоснимки.

Рабочий чугунолитейного цеха Н.Т.Кузовлев показывал фронтовые зарисовки бойцов и командиров партизанского отряда генерала Наумова, с которым Николай Тихонович прошел боевой путь по тылам врага. Особый интерес вызвал портрет командира партизанского отряда генерала Наумова.

Алексей Иванович Балашов выставил барельефы Героев Советского Союза Михаила Судакова и Александра Авдеева, бывших работников завода, погибших в боях с немецко-фашистскими захватчиками, а также несколько женских барельефов.

Виктор Ильич Никифоров был представлен акварельными портретами и натюрмортами.

Старший мастер электропечей Владимир Иванович Абросимов привлек внимание посетителей лирическими пейзажами родного Подмосковья и полотнами, изображающими природу Кавказа и Крыма.

Токарь ремонтно-монтажного цеха Тимофей Трифонович Власов показал свои фотоработы, в которых отобразил жизнь трудового коллектива.

Многие рабочие, инженерно-технические работники и служащие завода в свободное орт работы время увлекаются живописью, графикой, художественной фотографией и киносъемками. Прекрасная природа Люблино, великолепные архитектурные памятники, замечательные путешествия, которые бесплатно совершают люблинцы, способствуют художественному творчеству.

Люблинцы любят большое искусство, любят поэзию. Есть на предприятии свои поэты, которые публикуют стихи в заводской печати, выступают перед рабочими.

В один из обеденных перерывов в Красном уголке сталелитейного цеха рабочие устроили час поэзии, встретились с заводскими поэтами.

Иногда можно слышать от людей из сталелитейного цеха, что там неинтересно работать. Но так могут говорить только те, кто не знает людей огненной профессии.

Я горжусь, когда ми

Поезда мчатся вдаль,

Что руками моими

Эта сделана сталь.

Чувства поэта отражают чувства сталелитейщиков.

Десятилетия назад отгремели залпы войны, но боль того времени до сих пор глубоко отдается в сердцах людей.

К.Лонцов передал воспоминания военных лет в стихотворении "Мать".

Свою жизнь ты детям

посвятила,

О себе не думаешь давно.

Трех сынов сражаться

проводила

А встречала только одного...

В системе патриотического воспитания молодежи завода немалое место имеют молодежные походы по дорогам войны, по местам боевой славы Люблинского батальона.

Подготовку к очередному походу начиналась в январе. Определялся маршрут, устанавливались сроки, участники разбивались на группы...

Так, в одном из походов, первой группе предстоит идти от Медыни через Малоярославец до Угодского завода. Откуда, приняв эстафету, вторая группа продолжит маршрут до реки Нара. Всего пять дней пути.

Приближается время похода. Утвердили командиров комиссаров групп.

Приобрели на сверхурочно заработанные деньги форменную одежду для всех участников похода. На левом рукаве закрепили эмблему, выполненную заводским художником И.Т.Кузовлевым.

Накануне похода ветераны Люблинского батальона внесли несколько поправок в комсомольский маршрут, посоветовав первой группе побывать в деревне Трубино, а второй - в Тарутино и Стремилово.

Первая группа собралась перед отъездом в комитете комсомола. Отъезжающие выстроились на площади перед заводоуправлением. В путь. Знамя комсомольской организации завода развернулось над строем.

... В спортивном зале медынской школы построились ученики старших классов. Прозвучала команда, внесли знамя районной комсомольской организации. Люблинские комсомольцы рассказали медынским школьникам о своем заводе, о делах молодежи, о планах похода.

Красные следопыты школы поведали о своих поисках семей воинов, погибших под Медынью.

Ребятам передали подборку заводской многотиражки со статьями о Люблинском батальоне и копию извещения о гибели в Медыни люблинца И.С.Батяева.

От Медынской средней школы до городского парка, медленно, приспустив знамена, двинулась колоны школьников и молодых рабочих завода.

В центре парка, подняв к голубому мирному небу пушечный ствол, застыл на постаменте танк, известный всем Т-34. Внизу - мраморные плиты с высеченными на них фамилиями тех, что отдал жизнь в боях за город. Около двухсот фамилий над братской могилой.

Сюда в парк, пришли не только люблинцы и школьники. Здесь собралось много жителей. К подножию памятника ложатся венки. На одном из них алая лента с надписью "От комсомольцев Люблинского ордена Ленина ЛМЗ".

В тот же день, 7 мая, участники похода направились в Малоярославец. Миновали Ильинский рубеж. Здесь стояли насмерть подольские курсанты, которые действовали рядом с Люблинским батальоном.

Здесь в музее, посвященном Отечественной войне 1812 года есть экспозиция, рассказывающая и о другой Отечественной войне. Недалеко от музея высокий памятник над братской могилой. Табличка с надписью: "Здесь похоронены воины 17-й,53-й стрелковых дивизий и 26-й танковой бригады, погибшие в 1941- 1942 годах". И снова фамилии, фамилии...

Новый день - новые километры пути. Вот и Трубино. В школе встретились с пионерами, которые давно собирают материалы о 17-й стрелковой дивизии, в которую входил и Люблинский батальон. В комнате боевой славы увидели фотографии наших земляков, бойцов нашего батальона. Из беседы узнали, что в братской могиле захоронены шестнадцать героев. Семь имен известны, остальные фамилии будут обязательно найдены. Это цель заводских и школьных следопытов. Их девиз - "Никто не забыт, ничто не забыто!"

На опушке леса, неподалеку от линии обороны, стоит скромный обелиск, увенчанный пятиконечной звездой.

Время стерло многие следы войны, но нет-нет да выглядывает из земли то пробитая осколком каска, то гильза от снаряды, то штык от винтовки. Находки складывали в рюкзак. Вот сбитое на бок орудие, вот гусеница танка. Длинной цепочкой тянутся полузасыпанные землей окопы. Тут и там землянки, блиндажи... До мельчайших подробностей представляется картина боя. Вот здесь, в окопе, сидели бойцы, а на них позли танки с жирной свастикой на борту. У бойцов задачи любой ценой уничтожить танки. В карманах их гимнастерок лежат комсомольские билеты... Вот, навстречу танку, со связкой гранат в руке, пополз по-пластунски боец...

То, что до этого юноши и девушки из комсомольского отряда видели только в кино, теперь ярко предстало перед ними, будто сами они стали участниками событий того времени.

Группы возвратились на завод с "трофеями". Тут и снарядные гильзы, и полуистлевшая граната, и стабилизатор от мины, и саперная лопатка, и каски - наши и немецкие. Сейчас все это находится в заводском музее.

И в заводском пионерском лагере "Юность" проходит большая работа. Ребята с огромным интересов слушают познавательные беседы об истории страны, о пионерах и комсомольцах, ставших Героями советского Союза и Героями Социалистического Труда.

С большим нетерпением они жду военно-спортивную игру "Зарница"... В игре участвовали пионеры трех старших отрядов и четвертый резервный отряд - сандружинниц.

Сигнал "Тревога" означал начало игры.

Отряды построились в строгом порядке. Руководитель поставил задачу, объяснил, кто и что должен делать.

Быстро и организовано действовали ребята по сигналу "Воздушная тревога". Когда послышались "взрывы" и появились клубы дыма, каждый постарался побыстрее, по всем правилам, надеть противогаз.

При сигнале "угрожаемое положение", пионеры, получив средства индивидуальной защиты, готовили укрытия...

Лучший результат у второго отряда...

А вот в стрельбе более меткими оказались разведчики-стрелки первого отряда. Чемпионами стали два Саши: Серебряков и Печерских...

Началась "атака". Знамя оказалось в руках ребят из первого отряда, но они не выдержали установленного времени, двинулись в атаку раньше срока. Образец дисциплины и выдержку на поле боя показали ребята второго отряда.

Пионеры находили путь по азимуту, метко стреляли, пользовались противогазами, умело оказывали первую медицинскую помощь.

А у вечернего пионерского костра, на призыв старшего вожатого:

-Будьте готовы!

Дружно с гордостью ответили:

- Всегда готовы!

В майский день 1975 года, люблинцы на комфортабельных автобусах проехали по мирным дорогам Подмосковья к 309-му километру Варшавского шоссе. Путь был немалый, то и дело виднелись обелиски и стелы, воздвигнутые в память о погибших бойцах, окруженные декоративной зеленью и цветами.

Наконец, машины подошли к перекрестку дорог, где собралось много местных жителей - рабочих совхозов, колхозников, школьников, представителей районного руководства. Чуть в стороне, на насыпном холме, возвышался памятник, накрытый до поры белым полотнищем. В почетном карауле неподвижно застыли рядом с ним юные пионеры в красных галстуках.

Чувствовалось, что открытие памятника - событие в жизни района. Недаром местные жители так горячо приняли к сердцу стремление люблинцев увековечить подвиг своих ополченцев, стоявших здесь насмерть. Буднянский совхоз помог заводской бригаде рабочей силой и техническими средствами, Спас-Демянский РК КПСС и районный Совет депутатов, откликались на малейшую просьбу заводчан.

Ветераны завода, участники Великой Отечественной войны открывают памятник. Огромная солдатская каска зеленого цвета установлена на монументальной пятиконечной звезде. На чугунной доске надпись:

"В октябре 1941 года здесь стол насмерть Люблинский батальон, сформированный, в основном, из добровольцев Люблинского литейно-механического завода МПС.

Установлен коллективом ЛЛМЗ в честь 30-летия Победы в Великой Отечественной войне".

Окончательный разгром немцев под Москвой начался в конце ноября и завершился в декабре 1941 года, но он стал успешно осуществлен потому, что к этому времени враг был измотан и обескровлен. Именно в боях, предшествующих разгрому немцев под Москвой, проявил свое непоколебимое упорство и отвагу Люблинский батальон.

Памятник Люблинскому батальону, установленный на Варшавском шоссе, там, где люблинцы вели свой первый и последний бой, увековечивает подвиг славных героев Великой Отечественной войны.

В действиях батальона, как в капле воды, отражается солнце, отражены ратные дела советских воинов, героизм, отвага и стойкость трудящихся Москвы и Московской области, заслонивших любимую столицу собственной грудью.

На митинге у памятника были ветераны и молодежь. Они выразили глубокую признательность тем, кто не щадил своей крови и самой жизни для достижения полной победы над врагом.

Проникновенные слова глубокой признательности высказаны в адрес бесстрашных солдат и офицеров Люблинского батальона.

Будни забота были заполнены многими заботами и главная из них - с честью справиться с задачами, поставленными партией перед советским народом, перед рабочим классом. Но ударный труд обеспечивает все необходимое, чтобы жизнь людей была полноценной, чтобы они торжественно отмечали знаменательные дни своей жизни, чтобы новые хорошие обычаи традиции становились достоянием многих...

Встреча четырех поколений рабочих ЛЛМЗ состоялась 9 апреля 1976 года в Доме культуры имени III. Свыше 1000 получили приглашение ЛЛМЗ, исполкома райсовета, Дворца Бракосочетаний, ЗАГСа и Дома Культуры участвовать в этом интересно вечере.

В назначенный час множество нарядных оживленных людей заполнило просторный вестибюль. Инструментальный ансамбль встретил хозяев и гостей знакомыми мелодиями.

Начиная с того времени, когда прибыл эскорт украшенных цветами машин с "виновниками торжества" и кончая Гимном СССР, исполненным в честь нового гражданина страны, все свидетельствовало о том, что утверждены и вошли в жизнь новые советские гражданские обряды. Что не может не радовать.

Перед тем, как приехать в Дом культуры имени III Интернационала на "Встречу четырех поколений", юбиляры возложили цветы к мемориальной стеле, воздвигнутой в память работников завода, павших смертью храбрых в боях за свободу и независимость нашей Родины.

Над сценой вознеслись большие золотистые и серебряные числа "50" и "25", а также искусно нарисованное личико младенца, обрамленное цветочными лепестками, и два обручальных кольца.

В 18 часов представители районных организаций, руководители нашего завода, представитель городского Дворца бракосочетаний заняли свои места на сцене, украшенной большими корзинами цветов. Ведущий взял в руки микрофон, и все услышали:

- Дорогие товарищи! Сегодня у нас торжественный вечер...

Он сказал о том, что партия и правительство заботятся о процветании нашей Родины, чтобы жил в труде счастливый человек, чтобы крепила в дружбе каждая семья, чтобы были счастливые дети.

Под звуки мелодии Чайковского поднялись на сцену золотые юбиляры Агриппина Федоровна и Николай Васильевич Окуневы, приветствуемые дружными аплодисментами. Николай Васильевич - ветеран завода, в прошлом - бригадир плотников ремонтно-строительного цеха, удостоенный значка "Почетный железнодорожник", седой, подтянутый, бодрый человек, подстать ему - подруга жизни, с которой счастливо прожили 50 лет и сейчас справляют золотую свадьбу. В их честь звучит сочиненная активистами Дома культуры В.Козаковым и Д.Дорманом песня "Да здравствует ваш золотой юбилей".

С горячими поздравлениями и добрыми пожеланиями обращаются к ним председатель исполкома райсовета, начальник завода. Приехал на торжество внук юбиляров, солдат Советской Армии Андрей Окунев.

Ведущий объявляет, что прибыли серебряные юбиляры?: Римма Семеновна и Николай Васильевич Валовы. Она - крановщица, он - электрослесарь. Супруги Валовы трудятся на заводе по 30 лет. Они хорошие производственники. Секретарь парткома В.Г.Туркин приветствовал их за то, что они внесли свой вклад в достижения завода, за которые коллектив удостоен высоких наград по итогам девятой пятилетки.

В честь серебряных юбиляров прозвучала популярная песня "Серебряные свадьбы".

Затем состоялась торжественная регистрация брака кузнеца Володи Павлова и токаря Ларисы Кувшиновой.

Четвертая пара - контролер ОТК Евгения и газорезчик Владимир Гранины. На руках у них крошечная Наталья. В честь новорожденной, торжественно зарегистрированной только что, звучит Государственный Гимн СССР. Секретарь комитета ВЛКСМ А.Попов выражает надежду, что комсомольцы Гранины воспитают свою дочь в духе советского патриотизма и пролетарского интернационализма.

Проникновенное слово было сказано также Г.А.Коноваловой, бригадиром земледелов сталелитейного, депутатом Моссовета.

Участников встречи приветствовал пионерский хор.

Юбиляры, молодожены и родители новорожденной Натальи Граниной получили цветы, памятные подарки и грамоты. После торжественной части состоялся концерт.

У коллектива завода долгие и славные связи со многими заводами нашей страны. Не раз посещали завод иностранные делегации.

Очень важно показать новым поколениям рабочего класса, приходящим на завод, славные страницы его истории, чтобы молодые рабочие знали, в какой коллектив они попали, какие традиции им предстоит хранить и развивать, на каких героев равняться.

На протяжении ряда лет шла большая и кропотливая работа по сбору и систематизации материалов. В ней участвовали многие ветераны и партийные активисты.

И вот, 24 декабря 1979 года был открыт музей трудовой и боевой славы Люблинского ордена Ленина литейно-механического завода.

По крупицам собраны интереснейшие экспозиции, в которых незабываемые, героические дела тружеников одного из первенцев индустриализации.

С волнением рассматривают посетители реликвии из прошлого - документы, газеты, чугунную отливку из первой плавки, портреты легендарных рабочих завода.

Особое вникание привлекает раздел, посвященный подвигам коллектива в годы Великой Отечественной войны. Здесь и портреты прославленных Героев Советского Союза, бывших работников завода Александра Авдеева, Михаила Судакова, Ивана Голубина, Петра Базанова, Леонида Быкова, Григория Светличного и Алексея Алехина.

Заметное место в разделе занимают фотографии и надписи, посвященные Люблинскому батальону добровольцев, насмерть стоявшему на 309-ом километре Варшавского шоссе.

Пристальные взгляды посетителей обращены в лица тех, кто ковал победу в тылу. Герой социалистического Труда Александр Григорьевич Звездин и парторг ЦК партии Олег Феодосиевич Горнов, словно живые, глядят с фотографий того времени.

В витрине лежит кусочек березы, пораненный немецкими пулями. А рядом, собранные на местах боев Люблинского батальона каски, мины, гильзы, снаряды.

И по всей длине экспозиции, на специальных подставках, расположились в натуре замечательные изделия завода, запасные части для подвижного состава железнодорожного транспорта. Они хорошо гармонируют с макетом ордена Ленина и многочисленными знаменами завода, что вручены коллективу за выдающиеся достижения.

В экспозициях отражены социальные достижения коллектива, большое жилищное строительство, которое ведется заводом, его спортивные и детские учреждения.

Скромные, но во многих случаях уникальные экспонаты музея имеют большое значение в воспитании молодых рабочих на добрых примерах из жизни предыдущих поколений рабочего класса.

Музей пополнялся за счет экспонатов, которые хранились в семейных архивах и приносились рабочими завода.

Одно из писем, полученных редакцией "Заводской правды" в связи с открытием музея, свидетельствует об отношении к нему ветеранов завода.

"Дорогая редакция "Заводской правды"!

Сегодня я чувствую себя счастливой. Побывала в заводском музее и так довольна, что все это не забыто. Все я тут пересмотрела и вижу, что большая будет польза для наших детей и внуков.

Работаю в сталелитейном с 1945 года. Пришла как инвалидка в завком за помощью, он помогает мне в беде, когда болею. У меня хорошая заводская квартира. Обо мне и моих детях позаботились, и я в долгу не осталась. Моя взрослая замужняя дочь Карташова Галя работает в механосборочном, а ее муж - в механическом. Постараюсь и с ними сходить в музей, так как мне очень дорого это все.

У меня еще есть девочка, ей шестнадцатый год, учится в девятом классе 335-й школы, приносит четверки и пятерки. Ходит на практику на АЗЛК. Довольна я, что дети мои трудолюбивые. Я сама всегда старалась и стараюсь работать честно. И раньше, когда трудилась в стержневом, и сейчас, когда по возрасту и состоянию здоровья - гардеробщицей. Помню, как все силы отдавали в войну, чтобы победить проклятого врага. Ум меня погибли на фронте три брата и отец, и у мамы порок сердца стал от этих похоронок. Нелегко было детей воспитывать, но мне помогали по ленинскому закону. Спасибо хорошим людям за то добро, что они для меня и для моей семьи сделали и особое спасибо за музей нашего завода. Что говорить, у нас трудные цеха, а народ добрый, его не остановят никакие трудности.

Дорогая заводская редакция, я мало классов кончила, написала как умела. Выберите из моего письма подходящие слова. Пусть все читают, что у нас не забывают рабочую руку, трудовую силу, ту, что сокрушила в войну проклятого врага.

Еще раз спасибо тем, что создал наш музей. Пусть красуется для наших детей и внуков.

Писала я это письмо утром, когда пришла с третьей смены, и никак не могла уснуть, все думала и думала о нашем музее.

О.К.Алексеева,

Работница сталелитейного цеха"

50-ТИ ЛЕТНИЙ ЮБИЛЕЙ

То, что рассказано о заводе в историческом очерке, только небольшая частица того, что можно было бы сообщить о его истории. Названные в нем люди - типичные представители трудового коллектива. В комплектах "Заводской правды" можно найти материал о сотнях достойных представителей рабочего класса, инженерно-технических работников, коммунистов и беспартийных, которые достойно проявили себя на всех этапах жизни флагмана промышленных предприятий железнодорожного транспорта - Люблинского ордена Ленина литейно-механического завода.

Последние пятилетки завод действовал в особенно трудных условиях, но преодолевая сложные препятствия, достойно справлялся с поставленными перед ним задачами. В этом сказались славные традиции орденоносного коллектива.

Заметной вехой в истории ЛЛМЗ стало 50-летие со дня пуска завода, введенного в строй действующих предприятий 1 ноября 1933 года. Полувековой юбилей был отмечен торжественным собранием в районном Дворце пионеров.

Под музыку военного марша на сцену внесли овеянные трудовой и боевой славой реликвии - Красное знамя завода, Государственного комитета Обороны, ЦК КПСС, Президиума Верховного Совета СССР и ВЦСПС.

Секретарь парткома А.М.Рязанов выступил с докладом о полувековом пути предприятия. Говоря о том или ином отрезке истории, он предоставлял слово живым свидетелям и участникам событий.

Продолжительными аплодисментами встретили Героя социалистического Труда А.В.Коновалова, руководившего заводом свыше четверти века. Внимание участников собрания привлекли речи лауреата Государственной премии О.П.Агафоновой (Следковой), токаря механосборочного цеха, кавалера орденов Ленина и Трудового Красного Знамени Н.И.Кружалова, начальника завода В.Б.Беловодского.

С приветственными речами выступили первый заместитель министра путей сообщения Ф.И.Шулешко, секретарь МГК КПСС Л.А.Борисов, первый секретарь Люблинского обкома партии А.К.Жидков.

Участвовали в торжественном собрании завотделом транспорта и связи ЦК КПСС В.И.Давыдов, заместитель председателя Моссовета С.М.Коломин, председатель исполкома райсовета В.С.Столяров, заместители начальника главка Ю.В.Павлов и Ю.К.Микеров, директора заводов, представители общественности.

Московский городской комитет КПСС, министр путей сообщения СССР Н.С.Конарев и председатель ЦК профсоюзов Н.И.Ковалев прислали коллективу горячие поздравления с 50-летием со дня основания завода.

"С именем Люблинского литейно-механического завода, - говорилось в приветствии горкома партии, - неразрывно связано развитие железнодорожного транспорта, завод внес большой вклад в перевод железных дорог на электрическую и тепловозную тягу, модернизацию вагонного парка, сооружение специализированных железнодорожных путей для освоения целинных и залежных земель".

В приветствии отмечалось, что созданный в годы первой пятилетки завод занял ведущее место среди предприятий транспортной индустрии по массовому выпуску сложных и ответственных запасных частей для ремонта локомотивов, вагонов и верхнего строения пути.

Секретарь горкома КПСС вручил руководителям завода приветственный адрес МГУ КПСС.

Первый секретарь Люблинского райкома партии вручил заводу переходящее Красное Знамя РУ КПСС, исполкома райсовета и РК ВЛКСМ, а первый заместитель министра Ф.И.Шулешко - приветственный адрес в честь 50-летия орденоносного предприятия.

В связи с 50-летием, завод получил много адресов и сувениров, сердечных поздравлений и пожеланий новых успехов в труде. Откликнулись на 50-летие завода автомобильный завод имени Ленинского комсомола, Улан-удинский и Московский локомотивовагоноремонтные заводы, ЦТВР, Московский вагоноремонтный завод имени Войтовича, Всесоюзный НИИ железнодорожного транспорта, главное управление материально-технического обеспечения, Московский институт стали и сплавов, Московский вечерний металлургический институт, институт проблем литья, академия наук и многие другие. Все отмечали достижения и выражали добрые чувства, желали дальнейших успехов.

Собрание обратилось ко всем рабочим, инженерам и техникам, ветеранам труда и молодежи, чтобы сделали все для ускорения темпов роста производительности труда и улучшения качества выпускаемо продукции, рационального использования рабочего времени, материальных и энергетических ресурсов.

Выступивший в заключение собрания начальник завода В.Б.Беловодский выразил твердую уверенность в том, что заводской коллектив будет в дальнейшем делать все, чтобы внести свой достойный вклад в дело социализма.

Прямым продолжением этого собрания был вечер трудовой славы 11 марта 1984 года в доме культуры имени III Интернационала. К люблинцам приехал министр путей сообщения Н.С.Конарев.

Вечер состоялся в связи с тем, что за высокие трудовые достижения к полувековому юбилею большая группа рабочие и инженерно-технических работников были награждены орденами и медалями.

По-праздничному украшена сцена Большого Зала. В глубине ее яркий плакат "Честь и слава - по труду!". Радуют глаз большие корзины ярких цветов. Красными гвоздиками украшен бюст Владимира Ильича Ленина.

Министр путей сообщения Н.С. Конарев свою речь начинает с того, что коллектив ЛЛМЗ всегда был примером для всей транспортной индустрии, всегда показывал образцы высокопроизводительного труда. В министерстве путей сообщения 84 завода, и в их числе Люблинский литейно-механический - флагман.

Н.С.Конарев горячо поблагодарил люблинцев за честный благородный труд во имя родины. К тем, кто был раньше удостоен государственных наград, прибавилось еще 50 передовых представителей рабочего класса и технической интеллигенции.

Оратор сказал о том, что задачи завода теснейшим образом связаны с задачами железнодорожного транспорта - полностью удовлетворять потребности народа в железнодорожных перевозках. Если завод не будет выполнять заданий, предусмотренных планом, значит, и железнодорожный транспорт не сможет решать свои огромные задачи.

"Когда я побывал сегодня на заводе, в сталелитейном и механическом цехах, - продолжал Н.С.Конарев, - у меня этот факт как-то ассоциировался с мыслью - где же куется победа транспорта? Где основы того, что все дороги выполнили план? Откуда эти миллионы тонн сверх плана? И мне подумалось, что на нашем заводе есть такая основа. Спасибо вам, дорогие друзья!"

И эта мысль подтверждена убедительными цифрами. Завод поставляет 90 процентов автосцепки, 50 процентов литья для магистральных тепловозов, 100 процентов поршней дизелей 2Д100, 40 процентов стального и 10 процентов чугунного литья - от общего объема производства заводов министерства, и много другой продукции...

Выступление министра было выслушано с большим вниманием и часто прерывалось аплодисментами. После этого говорили виновники торжества - передовые рабочие, удостоенные высоких наград: сталевар А.Е.Бодров, электросварщик В.М.Самошин, токарь-новатор Н.И.Кружалов.

Кавалер орденов Ленина и Трудового красного Знамени Николай Иванович Кружалов сказал о том, что награды, которых удостоены передовые представители завода - это высокая оценка работы всего заводского коллектива. Эти награды вызывают новый прилив сил и стремление трудиться с большой отдачей. Сам факт вручения наград большой группа передовиков, - отметил новатор, - подтверждает, что эстафета замечательных трудовых традиций на заводе продолжается.

С большим вниманием случали участники собрания выступление начальника завода В.Б.Беловодского. Все услышали, что Люблинский литейно-механический завод не только обеспечивал железнодорожный транспорт запасными частями, но и играл ведущую роль в его техническом перевооружении.

Заводу удалось увеличить надежность автосцепного устройства более чем вдвое. Перевод предохранителя автосцепки на штамповку вместо литья продлил срок его службы в девять раз. Внедрение закалки токами высокой частоты зубчатых ведомых колес и освоение изготовления колес с упругими элементами позволило в короткое время решить проблему дефицита этих основных элементов тяговых редукторов тепловозов. Завод внедрил тепловозные поршни бесшпилечной конструкции, увеличив срок их службы на 50 процентов. Дефицит по этим изделиям практически снят.

В тесном содружестве с представителями науки, коллектив работает над проблемами повышения изностойкости тепловозных гильз литых сердечников стрелочных переводов, локомотивных тормозных колодок. Повышение надежности запасных частей не только решает вопросы обеспечения ими транспорт, но и позволяет увеличить межремонтные пробеги локомотивов и вагонов, экономит труд, металл, энергию.

Торжественная часть вечера закончилась, но люди не торопились уходить домой, испытывая чувство причастности к достижениям коллектива, к осуществлению важных государственных задач.

В год 50-летия завода коллектив сделал определенный шаг вперед в выпуске запасных частей для железнодорожного транспорта. Основные технико-экономические показатели перевыполнены. По сравнению с предыдущим годом производительность повысилась. Увеличился общий выпуск продукции при некотором уменьшении численности рабочих.

Осуществлен план реализации продукции. Что особенно важно, это то, что выполнен план по нормативно-чистой продукции. Ведь раньше этот показатель не был решающим, главным было выполнение плана по товарному выпуску. Теперь основным стал план по нормативно-чистой продукции. Удалось справиться с заданными цифрами экономии металлопроката, топлива, электроэнергии. Однако невыполнение плана по номенклатуре остается крупным недостатком в работе предприятия, так как железнодорожный транспорт надо снабжать всем тем, что ему жизненно необходимо. ЛЛМЗ выпускает около 500 наименований запасных частей. Должна выполняться каждая позиция плана. Только при этом условии могут нормально работать заводы и депо стальных магистралей.

В ЗАКЛЮЧЕНИИ

Люблинский ордена Ленина литейно-механический завод - крупнейшее предприятие Министерства путей сообщения - выпускал 35 процентов всех запасных частей для подвижного состава и железнодорожных путей. Больше всего он производил вагонных колесных пар на роликовых подшипниках, поршней и цилиндровых втулок для дизелей тепловозов ТЭ-3 и ТЭ-10, деталей автоматической сцепки вагонов, зубчатых передач тяговых двигателей для тепловозов и электровозов, деталей тормозной системы, пружин и рессор для вагонов, элементов стрелочных переводов.

Настойчиво проводилась механизация производства и малая реконструкция, вскрывались и использовались резервы, пересматривались нормы расходования материалов, топлива, всех видов энергии, трудовых затрат на основе систематически проводимых организационно-технических и других мероприятий.

Помогало использовать резервы то, что все цеха и участки - находились на хозяйственном расчете. Ежемесячно рассматривались результаты хозяйственной деятельности за отчетный месяц на совещаниях в цехах и отделах, а затем руководство проводило общезаводские собрания, совещания, на которых, главным образом, определялись нерешенные вопросы и меры по устранению и лучшему использованию резервов.

Несмотря на немалые трудности, за все годы своей работы завод и только несколько раз не смог выполнить план производства, да и то, главным образом, впервые годы существования предприятия.

ЛЛЛМЗ полностью справлялся с планом производства и со всеми технико-экономическими показателями.

Завод добился огромной экономии металла, топлива, всех видов энергии, давал большую сверхплановую прибыль.

ЛМИЗ внес большой вклад в совершенствование и повышение эффективности работы всей системы стальных магистралей.

Темпы роста объема производства, технический уровень продукции отвечали задачам перевооружения железнодорожного транспорта.

Многое сделано для повышения технических характеристик запасных частей. Срок службы автосцепки увеличен почти в два раза, повышена надежность в эксплуатации зубчатых колес, гильз, поршней, боковин и других изделий.

Переход на серийное производство новой конструкции ведомых зубчатых колес 2ТЭ10Л с упругими элементами резко повысил надежность и долговечность тяговых двигателей магистральных тепловозов.

Подсчитано, что выпуск ЛЛМЗ автосцепочных устройств , гильз и поршней, обладающих повышенной стойкостью и по своим технических характеристикам отвечающим требования, предъявляемым к подвижному составу в условиях высоких нагрузок и скоростей дает транспорту не менее 15 миллионов рублей годовой экономии.

Стали реальностью новые, более совершенные виды продукции, комплексная система управления качества на базе стандартов предприятия. А их основой, как известно, является система бездефектного труда.

В сталелитейном цехе полностью было освоено изготовление стального литья из низколегированной стали 20ГЛ взамен углеродистой. В результате значительно возросли прочностные характеристики рам и балок большегрузных вагонов, автосцепного устройства, корпусов роликовых букс.

Государственная аттестационная комиссия присвоила автосцепному оборудованию, выпускаемому заводом, государственный "Знак качества". Длительная работа, в которую вложено много сил, времени, души, привела к хорошим результатам.

Государственный "Знак качества", конечно, не причин, а следствие усовершенствования любого изделия. С тридцатых годов ХХ века, когда было спроектировано изделие СА-3, очень много изменилось на железной дороге. Резко увеличилась грузоподъемность железнодорожных составов, количество вагонов, автосцепка, рассчитанная на другое натяжение, стала сдавать.

Изделия выпускались без изменений почти сорок лет, сложился определенный стереотип технического мышления в их оценке. И создать автосцепное устройство с новыми механическими свойствами было непросто.

В 1975 году в сталелитейном цехе начал работать специальный блок, разработанный ведущими специалистами, для термообработки деталей автосцепки - корпуса и тягового хомута. Вводу термоблока в строй предшествовала большая работа партийных организаций сталелитейного, кузнечного, пружинно-рессорного, инструментального цехов, отдела технического контроля. Термообработка увеличила срок службы узла в два раза. Предохранитель замка автосцепки стали изготовлять методом штамповки. Срок его службы увеличился в пять раз.

Разумеется, важно было не только разработать проект термоблока, авторы которого конструкторы завода А.П.Байбиков и Н.И.Копейкин, и освоить технологию термообработки, что с большим успехом сделали сотрудники ВНИИ железнодорожного транспорта. Важно было внедрить новшество, своевременно провести монтаж блока, перестроить производство.

Возникла необходимость в звене партийного контроля. На очередном партийном совещании была создана комиссия контроля деятельности администрации по внедрению новой технологии. В своей работе она постоянно опиралась на поддержку коммунистов, на комиссии контроля деятельности администрации в цехах и на участках.

Во время строительства термоблока, например, прошли партийные собрания в сталелитейном, ремонтно-монтажном энергосиловом цехах, на промышленном участке отдела капитального строительства. Меры, разработанные на этих собраниях, помогли завершить строительство блока на месяц раньше срока, а время его освоения сокращено почти вдвое.

Одновременно улучшилось качество и других видов продукции.

Рост грузооборота в нашей стране потребовал значительного увеличения веса поездов и повышения скорости их движения. Возникла также необходимость создать более мощные локомотивы. Промышленность перешла на массовый выпуск локомотивов типа 2ТЭ10Л с дизелем мощностью 3 000 лошадиных сил. Однако конструкция поршня вариант "3" для этого дизеля не обеспечивала необходимых пробегов и требовала конструктивной доработки. ЦНИИ Министерства путей сообщения разработал чертежи на новую бесшпилечную конструкцию варианта "32", по которым в 1969 году наш завод изготовил 200 таких поршней. Результаты оказались хорошими.

В 1971 году была выпущена первая промышленная партия в 4 0000 штук, затем, в 1973 - 6000 штук.

С 1974 года завод перешел на серийный выпуск этих изделий. Поршню был присвоен индекс 5-го варианта.

В том же году приказом МПС № 208 от 30 мая были награждены подарками и денежными премиями работники ЛЛМЗ за разработку, испытание и внедрение комплекса мероприятий по повышению эксплуатационной надежности поршней дизелей Д100 и проявленную при этом инициативу.

Государственные планы девятой и десятой пятилеток завод выполнил досрочно, значительно вырос годовой объем производства, была получена многомиллионная прибыль, увеличилась фондоотдача.

Весь прирост объема производства, достигнут за счет повышения производительности труда, на основе механизации и автоматизации производственный процессов и комплексного решения социальных и организационных вопросов.

Построено и введено в эксплуатацию много автоматических и поточно-механизированных линий, станков-полуавтоматов.

Повышены эксплуатационные характеристики ряда изделий. Создан комплекс по термоупрочению деталей автоматического устройства, что позволило увеличить на 30 процентов нагрузки на автосцепку.

Повышение долговечности поршней и гильз дизеля дали железнодорожному транспорту миллионы рублей.

Освоены производство зубчатых колес тяговых передач с упругими элементами, закалка токами высокой частоты прямозубых зубчатых колес.

Комплексная система управления качеством способствовала тому, что трем ведущим изделиям завода присвоен Государственный "Знак качества". Эти изделия составляют около 20 процентов от общего объема производства.

В социалистическом соревновании на заводе участвуют 5785 человек. Звание коллектива коммунистического труда присвоено 21учатку, 116 бригадам, звание "Ударник коммунистического труда" удостоено 3129 человек.

Трудовые заслуги завода в выполнении социалистических обязательств получили достойную оценку ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ, которые наградили завод переходящим красным знаменем. Имя завода занесено на Всесоюзную Доску Почета на ВДНХ - главной выставке достижений народного хозяйства страны. Многие передовики производства удостоены высоких правительственных наград, в том числе ордена Трудовой Славы.

Улучшены бытовые условия работников завода. Построены новые десятки тысяч квадратных метров благоустроенного жилья, расширены и переоборудованы бытовые помещения, столовые, пущены новые вентиляционные и очистные сооружения.

Количество мест в детских учреждениях предприятия доведено до 1250, что полностью удовлетворяет потребность коллектива. В пионерских лагерях ежегодно отдыхает свыше 2500 детей. Один из лагерей расположен на берегу Черного моря, неподалеку от города Сочи.

В дополнение к имеющимся у завода ночному санаторию-профилакторию, трем пионерским лагерям, Дому спорта с плавательным бассейном и стадиону, построена зимняя база отдуха.

Подавляющее большинство кадровых рабочих завода живет в отдельных благоустроенных квартирах.

Завод подвергся реконструкции. Он был переоснащен в своих наиболее тяжелых - литейных цехах. Была построена автономная земледелка для участка мелкой формовки сталелитейного цеха, она явилась базой для установки автоматической формовочной линии.

Стали действовать новые автоматические линии для поршней, зубошлифовальные станки 5А868 - последнее достижение в этой области. Массово стали использоваться автоматические манипуляторы, особенно в литейных, кузнечных и механических цехах. Это стало новым революционным шагом в улучшении условий труда и повышении его производительности.

Механизация была завершена с учетом последних достижений науки и техники.

Чтобы завод мог существовать в условиях Москвы, его превратили в предприятие комплексной механизации и автоматизации.

Повысилась ритмичность, резко сократился брак, снизились сверхплановые потери рабочего времени - основного резерва увеличения выпуска запасных частей, столь необходимых железнодорожному транспорту.

На заводе сделаны первые шаги перестройки. Интересен в этом плане пример механического цеха, где успешно осуществлен ряд технических мер. Решен вопрос на одной из самых узких операций - сверловке и нарезке резьбы на рубашках охлаждения гильз. Вместо примитивной и трудной работы на устаревших сверлильных станках, которыми управляли женщины, установили два агрегатных станка, производства минского завода специальных станков.

Здесь полностью изменилась обстановка. Если раньше станочница затрачивала много физической энергии, чтобы вертеть ручку, то сейчас надо только следить за действиями станка, налаживать его и своевременно менять инструмент.

Прежде работа считалась скучной и неинтересной. Часто можно было услышать: "Уйду отсюда, надоело". Теперь такого не услышишь. Разговор идет совсем иной: "нас тут пять, а можно бы справиться и четверым". И никто не согласен уходить от новых танков.

На обработке алюминиевых букс внедрили специальный сверлильный станок с дополнительными фрезерными головками, чтобы одновременно сверлить и фрезеровать. Два человека высвобождены и улучшилось условия труда. Смонтирована автоматическая линия АФА-30 в чугунолитейном цехе, чтобы решить проблему формовки локомотивной колодки и отказаться на этом участке от услуг командированных. Тут можно рассчитывать на существенную экономию средств.

Несмотря на многие трудности, перебои в снабжении, изношенность оборудования и нехватку рабочей силы коллектив в первом полугодии 1988 года выполнил успешно технико-экономические показатели. Рост производительности труда составил 103,2 процента. Получено 913 тысяч рублей сверхплановой прибыли, хотя по обязательству на весь год предполагалось 250 тысяч. Почти на 100 тысяч снижены убытки от брака.

Существенно снизилась стоимость выпускаемой продукции. Завод выполнил обязательства по экономии ресурсов. Но все это не зачеркивает большого числа проблем, которые надо решить коллективу, осуществляя реконструкцию второй очереди, внося свой достойный вклад в перестройку.

В стихотворении одного из ветеранов, посвященном заводу, дана в сжатой форме поэтическая характеристика исторического пути орденоносного предприятия:

На юго-восток от столицы России

Возник городок Люблино

Составы курьерские вдаль проносились,

Мелькали, как ленты кино.

Дворец и хибары стояли здесь рядом

Бурьян на околицы лез.

Ломая заборы, сметая ограды

Поднялся гигант "Можерез".

Он первенцем стал огневой пятилетки,

Других за собою водил.

По буксам, осям, по стальной автосцепке

Всегда он бывал впереди.

Когда разгорелась страда боевая

И грозный обрушился вал

Здесь Звездин, рекорды свои побивая,

Военный металл выдавал.

В броне сверхтяжелой нацистские стаи

Страну взять стремились в полон.

Им путь преграждая и смерть презирая

Люблинский стоял батальон.

Громить беспощадно фашистов-злодеев

Был каждый люблинец готов.

Сбивал мессершмитты наш юный Авдеев,

Вел танки на штурм Судаков.

На труд и на подвиг страна поднимала,

Хотя тяжко было порой.

И вел тот завод Алексей Коновалов -

Военного тыла герой.

Давно не слыхали военного гула,

Ритмично работал завод.

И плавки добротные плавил Аулов,

Он гнал свое время вперед.

И вновь пятилетки, на Ленинской вахте

Люблинцам трудиться опять.

Железным дорогам запасные части

Потоком сплошным поставлять.

Председатель Совета Министров СССР Н.И.Рыжков 4 декабря 1989 года подписал Постановление "о комплексной реконструкции, техническом перевооружении и социально-экономической развитии Люблинского литейно-механического завода Министерства путей сообщения СССР". Ряду министерств предложено обеспечить в годы 1989-1995 проектирование и строительство объектов второй очереди для расширения и реконструкции ЛЛМЗ.

Разрешено при расширении и реконструкции завода построить новые литейные корпуса взамен существующих и других объектов общей производственной площадью до 75 000 квадратных метров. Предстояло создать экологически чистое производство. При этом имелось в виду, что выпуск стального литья будет сокращен до 35 000 тонн, а чугунного - до 10 000 тонн в год. На закупку оборудования выделялись необходимые валютные средства.

На освобождаемых при расширении и реконструкции производственных площадях было решено создать современное специализированное производство промышленных товаров народного потребления, пользующихся повышенным спросом в Москве.

Наконец-то принято долгожданное взаимоприемлемое компромиссное решение. Завод будет сохранен как базовое предприятие железнодорожного транспорта. А ведь долгие годы вопрос реконструкции литейных цехов находился под запретом, так как считалось, что литейные цеха надо ликвидировать.

Время показало, что такая позиция является не жизненной, так как упирается во множество проблем, неразрешимых в условиях существующей экономики.

После того, как бюро ГК КПСС в принципе поддержало необходимость коренной реконструкции литейного производства, оказалось возможным пройти цепочку согласований в Мосгорисполкоме и в Госплане СССР и включить реконструкцию завода в постановление ЦК КПСС и Совета Министров СССР по развитию железнодорожного транспорта в 12-й пятилетке. Но сохранившиеся противоречия привели к тому, что начатая в 1987 году работа над проектом была в конце года остановлена.

После того, как 3 января 1989 года Н.И.Рыжков и Л.Н.Зайков посетили завод, основные направления развития предприятия были существенно откорректированы. Силами инженерных служб завода и ряда проектных институтов оперативно выполнены многочисленные проектные разработки, состоялся Всесоюзный конкурс на лучшее решение по технологии и экологии литейного производства.

Перспектива завода детально рассматривалась в Совете Министров СССР и Моссовете. Работа над нею, длившаяся почти весь 1989 год, сблизила позиции МПС и города. Изыскивались средства, дополнительные возможности, чтобы повысить экологическую чистоту производства - сокращались перспективные объемы стального и чугунного литья, поковок осей, пружин Ханина и некоторых других изделий, связанных с горячим производством и, следовательно, с загрязнением атмосферы. Принимались меры по исключению мазута из топлива котельной, предлагались новейшие ресурсосберегающие технологии.

10 ноября 1989 года было принято решения передать до 1995 года производство рам и балок Кременчугскому стальзаводу Минтяжпрома СССР. Это явилось последней точкой на пути принятия конструктивного компромиссного решения, которого так ждал заводской коллектив.

Этим мы завершим исторический очерк, посвященный Люблинского ордену Ленина литейно-механического заводу.

Помимо нескольких горячих блюд, первых и вторых, всегда можно получить компот, кофе, кефир, различные салаты и закуски, фруктовые воды, печеные изделия. Тут же в столовой можно приобрести различные полуфабрикаты. Сытный и вкусный обед стоит примерно 50-60 копеек.

На фабрике-кухне за последние годы расширены производственные помещения, организовано диетическое питание для всех, кто в нем нуждается.

Каждому второму работнику завода предоставляется возможность ежегодно побывать в заводском санатории-профилактории, доле отдыха или пансионате, на берегу Черного моря.

Исключительное значение придается спортивной и физкультурной работе. Действует Дом физкультуры и спорта с 25-метровым закрытым плавательным бассейном и двумя спортивными залами. На заводском стадионе построены спортивный павильон и лыжная база. Зимой действует каток для массового катания и беговая конькобежная дорожка. Оборудована хорошая площадка для игры в хоккей с шайбой. Ледовая площадь стадиона используется для занятий секции фигурного катания. Спортивный комплекс позволяет культивировать 16 видов спорта. Регулярно проводится спортивные соревнования, в которых участвуют тысячи заводских спортсменов.

Рост спортивной материально-технической базы на заводе создает условия для увеличения числа людей желающих заниматься физической культурой и спортом. Все больше коллективов участвует в соревнованиях.

Активисты физкультуры и спорта, как правило, являются передовиками на производстве и активными общественниками. Среди спортсменов много партийных и комсомольских активистов.

Массовая физкультура и спорт помогают сплачивать коллектив, укреплять трудовую дисциплину. Лучшие цеха по спортивным показателям - это и самые спортивные на заводе цеха. Например, механический цех - неоднократный победитель в социалистическом соревновании, а физкультурный коллектив этого цеха не раз оказывался победителем зимней и летней заводской спартакиад. Причем, руководство - начальник цеха, секретарь партбюро, председатель цехкома профсоюза и секретарь комсомольской организации, так же как и мастера, сами участвовали в спортивных соревнованиях, выступали за свои команды, играя в футбол, хоккей, соревнуясь по лыжному спорту и шахматам.

Хорошо велась физкультурно-массовая работа в механосборочном и энергосиловом цехах. На их примере видно, какое значение имеют физкультура и спорт в делах производства.

Труд рабочих, занимающихся физкультурой и спортом, как правило, более эффективен, чем труд рабочих, мало уделяющих внимание своему здоровью и физической закалке. Анализ производительности труда 50 активных физкультурников и 50 других рабочих, занятых на той же работе, но не занимающихся физкультурой и спортом, показал, что производительность труда у первых значительнее выше.

В числе работников завода, носящих высокое звание ударников коммунистического труда, более 400 спортсменов-разрядников.

Как обязательный элемент трудового процесса по всему заводу внедрена производственная гимнастика. Она оздоравливает людей, помогает каждому повышать производительность труда.

Способствует росту культурного уровня тружеников завода и массовые экскурсии по знаменательным местам столицы, Подмосковья, коллективные поездки в города-герои. До 5000 ежегодно участвуют в этих экскурсиях и поездках.

Рабочие и инженерно-технические работники охотно посещают театры столицы. Культкомиссия завкома профсоюза снабжает коллектив билетами в театры и кино, а также в музеи и на выставки.

В разностороннем воспитании работников завода большое значение имели и имеют три больших библиотеки завода - техническая, кабинета политического просвещения и художественная. Книжный их фонд систематически обновляется и увеличивается за счет новинок. Он насчитывает свыше 100 000 томов. В цехах и отделах действуют десятки библиотек - передвижек.

Поступательное движение завода и рост его кадров можно определить по заводской технической библиотеке, отражающей запросы ее читателей. Техническую библиотеку называют цехом технических знаний. Сюда идут рабочие, которые осваивают новое оборудование, студенты заводского техникума и института, филиалов двух технических ВУЗов, инженеры, аспиранты, работники технических отделов. К каждому здесь относятся внимательно и помогают найти нужную книгу. Всего в библиотеке 2 000 читателей.

40 лет назад на скромных полочках в единственной комнате, отведенной в кузнечном цехе для технической библиотеки, размещалось совсем немного книг. Сейчас в распоряжении читателей 50 000 томов.

Тут не слышно шума машин и скрежета металла, но за каждой стройкой книг, расставленных на стеллажах, угадывается движение сложного заводского механизма.

В удобном помещении библиотеки красивые занавеси и цветы, ковровые дорожки, изящные и удобные столики для занятий, а на столиках - мимоза в керамических вазочках, - все говорит о заботливом отношении к читателю.

К книжным фондам свободный доступ.

- Наши читатели довольны, - говорит библиотекарь. - Благодаря открытому доступу никто не уходит от нас без книги...

Один из обычных дней. В библиотеку входит читатель А.М.Гольтяев, он давно уже дипломированный инженер-металлург, но тогда, когда он впервые переступил пород библиотеки, ему студенту вечернего металлургического института требовались "Справочные таблицы проектирования литейных цехов". Заведующая - Любовь Петровна Сластенко, внимательно выслушала просьбу читателя, через три минуты принесла нужную книгу. Это воспоминание просыпается у инженера-металлурга каждый раз, когда он входит в библиотеку.

Инженеру-конструктору Е.Илюшину необходимо было подобрать литературу по механизации погрузочно-разгрузочных работ. И эта литература нашлась в библиотеке.

Заведующая химической лабораторией Е.В.Демехина отобрала для своих товарищей по работе около восьми десятков книг.

Много хлопот у сотрудников технической библиотеки. В среднем к ним ежемесячно поступает около 1000 книг и брошюр; 120 наименований технических журналов получают они по подписке. Во всей этой литературе содержится много информации о достижениях науки и техники, об организации производства. Много творческих усилий надо потратить, чтобы довести эту информацию до коллектива...

Тысячи читателей и двух других библиотеках завода - партийного просвещения и художественной литературы. Они получают множество книг и журналов, которые полностью удовлетворяют требования рабочих, инженерно-технических работников и служащих завода.

Условия жизни рабочих, их материальный уровень, возможности культурного отдыха и досуга способствуют художественному творчеству тружеников предприятия.

В Доме культуры имени III Интернационала не раз проходила демонстрация-выставка творческих работ заводских художников и фотолюбителей, собиравшая картины, этюды, рисунки, фотоколлажи и фотоснимки.

Рабочий чугунолитейного цеха Н.Т.Кузовлев показывал фронтовые зарисовки бойцов и командиров партизанского отряда генерала Наумова, с которым Николай Тихонович прошел боевой путь по тылам врага. Особый интерес вызвал портрет командира партизанского отряда генерала Наумова.

Алексей Иванович Балашов выставил барельефы Героев Советского Союза Михаила Судакова и Александра Авдеева, бывших работников завода, погибших в боях с немецко-фашистскими захватчиками, а также несколько женских барельефов.

Виктор Ильич Никифоров был представлен акварельными портретами и натюрмортами.

Старший мастер электропечей Владимир Иванович Абросимов привлек внимание посетителей лирическими пейзажами родного Подмосковья и полотнами, изображающими природу Кавказа и Крыма.

Токарь ремонтно-монтажного цеха Тимофей Трифонович Власов показал свои фотоработы, в которых отобразил жизнь трудового коллектива.

Многие рабочие, инженерно-технические работники и служащие завода в свободное орт работы время увлекаются живописью, графикой, художественной фотографией и киносъемками. Прекрасная природа Люблино, великолепные архитектурные памятники, замечательные путешествия, которые бесплатно совершают люблинцы, способствуют художественному творчеству.

Люблинцы любят большое искусство, любят поэзию. Есть на предприятии свои поэты, которые публикуют стихи в заводской печати, выступают перед рабочими.

В один из обеденных перерывов в Красном уголке сталелитейного цеха рабочие устроили час поэзии, встретились с заводскими поэтами.

Иногда можно слышать от людей из сталелитейного цеха, что там неинтересно работать. Но так могут говорить только те, кто не знает людей огненной профессии.

Я горжусь, когда ми

Поезда мчатся вдаль,

Что руками моими

Эта сделана сталь.

Чувства поэта отражают чувства сталелитейщиков.

Десятилетия назад отгремели залпы войны, но боль того времени до сих пор глубоко отдается в сердцах людей.

К.Лонцов передал воспоминания военных лет в стихотворении "Мать".

Свою жизнь ты детям

посвятила,

О себе не думаешь давно.

Трех сынов сражаться

проводила

А встречала только одного...

В системе патриотического воспитания молодежи завода немалое место имеют молодежные походы по дорогам войны, по местам боевой славы Люблинского батальона.

Подготовку к очередному походу начиналась в январе. Определялся маршрут, устанавливались сроки, участники разбивались на группы...

Так, в одном из походов, первой группе предстоит идти от Медыни через Малоярославец до Угодского завода. Откуда, приняв эстафету, вторая группа продолжит маршрут до реки Нара. Всего пять дней пути.

Приближается время похода. Утвердили командиров комиссаров групп.

Приобрели на сверхурочно заработанные деньги форменную одежду для всех участников похода. На левом рукаве закрепили эмблему, выполненную заводским художником И.Т.Кузовлевым.

Накануне похода ветераны Люблинского батальона внесли несколько поправок в комсомольский маршрут, посоветовав первой группе побывать в деревне Трубино, а второй - в Тарутино и Стремилово.

Первая группа собралась перед отъездом в комитете комсомола. Отъезжающие выстроились на площади перед заводоуправлением. В путь. Знамя комсомольской организации завода развернулось над строем.

... В спортивном зале медынской школы построились ученики старших классов. Прозвучала команда, внесли знамя районной комсомольской организации. Люблинские комсомольцы рассказали медынским школьникам о своем заводе, о делах молодежи, о планах похода.

Красные следопыты школы поведали о своих поисках семей воинов, погибших под Медынью.

Ребятам передали подборку заводской многотиражки со статьями о Люблинском батальоне и копию извещения о гибели в Медыни люблинца И.С.Батяева.

От Медынской средней школы до городского парка, медленно, приспустив знамена, двинулась колоны школьников и молодых рабочих завода.

В центре парка, подняв к голубому мирному небу пушечный ствол, застыл на постаменте танк, известный всем Т-34. Внизу - мраморные плиты с высеченными на них фамилиями тех, что отдал жизнь в боях за город. Около двухсот фамилий над братской могилой.

Сюда в парк, пришли не только люблинцы и школьники. Здесь собралось много жителей. К подножию памятника ложатся венки. На одном из них алая лента с надписью "От комсомольцев Люблинского ордена Ленина ЛМЗ".

В тот же день, 7 мая, участники похода направились в Малоярославец. Миновали Ильинский рубеж. Здесь стояли насмерть подольские курсанты, которые действовали рядом с Люблинским батальоном.

Здесь в музее, посвященном Отечественной войне 1812 года есть экспозиция, рассказывающая и о другой Отечественной войне. Недалеко от музея высокий памятник над братской могилой. Табличка с надписью: "Здесь похоронены воины 17-й,53-й стрелковых дивизий и 26-й танковой бригады, погибшие в 1941- 1942 годах". И снова фамилии, фамилии...

Новый день - новые километры пути. Вот и Трубино. В школе встретились с пионерами, которые давно собирают материалы о 17-й стрелковой дивизии, в которую входил и Люблинский батальон. В комнате боевой славы увидели фотографии наших земляков, бойцов нашего батальона. Из беседы узнали, что в братской могиле захоронены шестнадцать героев. Семь имен известны, остальные фамилии будут обязательно найдены. Это цель заводских и школьных следопытов. Их девиз - "Никто не забыт, ничто не забыто!"

На опушке леса, неподалеку от линии обороны, стоит скромный обелиск, увенчанный пятиконечной звездой.

Время стерло многие следы войны, но нет-нет да выглядывает из земли то пробитая осколком каска, то гильза от снаряды, то штык от винтовки. Находки складывали в рюкзак. Вот сбитое на бок орудие, вот гусеница танка. Длинной цепочкой тянутся полузасыпанные землей окопы. Тут и там землянки, блиндажи... До мельчайших подробностей представляется картина боя. Вот здесь, в окопе, сидели бойцы, а на них позли танки с жирной свастикой на борту. У бойцов задачи любой ценой уничтожить танки. В карманах их гимнастерок лежат комсомольские билеты... Вот, навстречу танку, со связкой гранат в руке, пополз по-пластунски боец...

То, что до этого юноши и девушки из комсомольского отряда видели только в кино, теперь ярко предстало перед ними, будто сами они стали участниками событий того времени.

Группы возвратились на завод с "трофеями". Тут и снарядные гильзы, и полуистлевшая граната, и стабилизатор от мины, и саперная лопатка, и каски - наши и немецкие. Сейчас все это находится в заводском музее.

И в заводском пионерском лагере "Юность" проходит большая работа. Ребята с огромным интересов слушают познавательные беседы об истории страны, о пионерах и комсомольцах, ставших Героями советского Союза и Героями Социалистического Труда.

С большим нетерпением они жду военно-спортивную игру "Зарница"... В игре участвовали пионеры трех старших отрядов и четвертый резервный отряд - сандружинниц.

Сигнал "Тревога" означал начало игры.

Отряды построились в строгом порядке. Руководитель поставил задачу, объяснил, кто и что должен делать.

Быстро и организовано действовали ребята по сигналу "Воздушная тревога". Когда послышались "взрывы" и появились клубы дыма, каждый постарался побыстрее, по всем правилам, надеть противогаз.

При сигнале "угрожаемое положение", пионеры, получив средства индивидуальной защиты, готовили укрытия...

Лучший результат у второго отряда...

А вот в стрельбе более меткими оказались разведчики-стрелки первого отряда. Чемпионами стали два Саши: Серебряков и Печерских...

Началась "атака". Знамя оказалось в руках ребят из первого отряда, но они не выдержали установленного времени, двинулись в атаку раньше срока. Образец дисциплины и выдержку на поле боя показали ребята второго отряда.

Пионеры находили путь по азимуту, метко стреляли, пользовались противогазами, умело оказывали первую медицинскую помощь.

А у вечернего пионерского костра, на призыв старшего вожатого:

-Будьте готовы!

Дружно с гордостью ответили:

- Всегда готовы!

В майский день 1975 года, люблинцы на комфортабельных автобусах проехали по мирным дорогам Подмосковья к 309-му километру Варшавского шоссе. Путь был немалый, то и дело виднелись обелиски и стелы, воздвигнутые в память о погибших бойцах, окруженные декоративной зеленью и цветами.

Наконец, машины подошли к перекрестку дорог, где собралось много местных жителей - рабочих совхозов, колхозников, школьников, представителей районного руководства. Чуть в стороне, на насыпном холме, возвышался памятник, накрытый до поры белым полотнищем. В почетном карауле неподвижно застыли рядом с ним юные пионеры в красных галстуках.

Чувствовалось, что открытие памятника - событие в жизни района. Недаром местные жители так горячо приняли к сердцу стремление люблинцев увековечить подвиг своих ополченцев, стоявших здесь насмерть. Буднянский совхоз помог заводской бригаде рабочей силой и техническими средствами, Спас-Демянский РК КПСС и районный Совет депутатов, откликались на малейшую просьбу заводчан.

Ветераны завода, участники Великой Отечественной войны открывают памятник. Огромная солдатская каска зеленого цвета установлена на монументальной пятиконечной звезде. На чугунной доске надпись:

"В октябре 1941 года здесь стол насмерть Люблинский батальон, сформированный, в основном, из добровольцев Люблинского литейно-механического завода МПС.

Установлен коллективом ЛЛМЗ в честь 30-летия Победы в Великой Отечественной войне".

Окончательный разгром немцев под Москвой начался в конце ноября и завершился в декабре 1941 года, но он стал успешно осуществлен потому, что к этому времени враг был измотан и обескровлен. Именно в боях, предшествующих разгрому немцев под Москвой, проявил свое непоколебимое упорство и отвагу Люблинский батальон.

Памятник Люблинскому батальону, установленный на Варшавском шоссе, там, где люблинцы вели свой первый и последний бой, увековечивает подвиг славных героев Великой Отечественной войны.

В действиях батальона, как в капле воды, отражается солнце, отражены ратные дела советских воинов, героизм, отвага и стойкость трудящихся Москвы и Московской области, заслонивших любимую столицу собственной грудью.

На митинге у памятника были ветераны и молодежь. Они выразили глубокую признательность тем, кто не щадил своей крови и самой жизни для достижения полной победы над врагом.

Проникновенные слова глубокой признательности высказаны в адрес бесстрашных солдат и офицеров Люблинского батальона.

Будни забота были заполнены многими заботами и главная из них - с честью справиться с задачами, поставленными партией перед советским народом, перед рабочим классом. Но ударный труд обеспечивает все необходимое, чтобы жизнь людей была полноценной, чтобы они торжественно отмечали знаменательные дни своей жизни, чтобы новые хорошие обычаи традиции становились достоянием многих...

Встреча четырех поколений рабочих ЛЛМЗ состоялась 9 апреля 1976 года в Доме культуры имени III. Свыше 1000 получили приглашение ЛЛМЗ, исполкома райсовета, Дворца Бракосочетаний, ЗАГСа и Дома Культуры участвовать в этом интересно вечере.

В назначенный час множество нарядных оживленных людей заполнило просторный вестибюль. Инструментальный ансамбль встретил хозяев и гостей знакомыми мелодиями.

Начиная с того времени, когда прибыл эскорт украшенных цветами машин с "виновниками торжества" и кончая Гимном СССР, исполненным в честь нового гражданина страны, все свидетельствовало о том, что утверждены и вошли в жизнь новые советские гражданские обряды. Что не может не радовать.

Перед тем, как приехать в Дом культуры имени III Интернационала на "Встречу четырех поколений", юбиляры возложили цветы к мемориальной стеле, воздвигнутой в память работников завода, павших смертью храбрых в боях за свободу и независимость нашей Родины.

Над сценой вознеслись большие золотистые и серебряные числа "50" и "25", а также искусно нарисованное личико младенца, обрамленное цветочными лепестками, и два обручальных кольца.

В 18 часов представители районных организаций, руководители нашего завода, представитель городского Дворца бракосочетаний заняли свои места на сцене, украшенной большими корзинами цветов. Ведущий взял в руки микрофон, и все услышали:

- Дорогие товарищи! Сегодня у нас торжественный вечер...

Он сказал о том, что партия и правительство заботятся о процветании нашей Родины, чтобы жил в труде счастливый человек, чтобы крепила в дружбе каждая семья, чтобы были счастливые дети.

Под звуки мелодии Чайковского поднялись на сцену золотые юбиляры Агриппина Федоровна и Николай Васильевич Окуневы, приветствуемые дружными аплодисментами. Николай Васильевич - ветеран завода, в прошлом - бригадир плотников ремонтно-строительного цеха, удостоенный значка "Почетный железнодорожник", седой, подтянутый, бодрый человек, подстать ему - подруга жизни, с которой счастливо прожили 50 лет и сейчас справляют золотую свадьбу. В их честь звучит сочиненная активистами Дома культуры В.Козаковым и Д.Дорманом песня "Да здравствует ваш золотой юбилей".

С горячими поздравлениями и добрыми пожеланиями обращаются к ним председатель исполкома райсовета, начальник завода. Приехал на торжество внук юбиляров, солдат Советской Армии Андрей Окунев.

Ведущий объявляет, что прибыли серебряные юбиляры?: Римма Семеновна и Николай Васильевич Валовы. Она - крановщица, он - электрослесарь. Супруги Валовы трудятся на заводе по 30 лет. Они хорошие производственники. Секретарь парткома В.Г.Туркин приветствовал их за то, что они внесли свой вклад в достижения завода, за которые коллектив удостоен высоких наград по итогам девятой пятилетки.

В честь серебряных юбиляров прозвучала популярная песня "Серебряные свадьбы".

Затем состоялась торжественная регистрация брака кузнеца Володи Павлова и токаря Ларисы Кувшиновой.

Четвертая пара - контролер ОТК Евгения и газорезчик Владимир Гранины. На руках у них крошечная Наталья. В честь новорожденной, торжественно зарегистрированной только что, звучит Государственный Гимн СССР. Секретарь комитета ВЛКСМ А.Попов выражает надежду, что комсомольцы Гранины воспитают свою дочь в духе советского патриотизма и пролетарского интернационализма.

Проникновенное слово было сказано также Г.А.Коноваловой, бригадиром земледелов сталелитейного, депутатом Моссовета.

Участников встречи приветствовал пионерский хор.

Юбиляры, молодожены и родители новорожденной Натальи Граниной получили цветы, памятные подарки и грамоты. После торжественной части состоялся концерт.

У коллектива завода долгие и славные связи со многими заводами нашей страны. Не раз посещали завод иностранные делегации.

Очень важно показать новым поколениям рабочего класса, приходящим на завод, славные страницы его истории, чтобы молодые рабочие знали, в какой коллектив они попали, какие традиции им предстоит хранить и развивать, на каких героев равняться.

На протяжении ряда лет шла большая и кропотливая работа по сбору и систематизации материалов. В ней участвовали многие ветераны и партийные активисты.

И вот, 24 декабря 1979 года был открыт музей трудовой и боевой славы Люблинского ордена Ленина литейно-механического завода.

По крупицам собраны интереснейшие экспозиции, в которых незабываемые, героические дела тружеников одного из первенцев индустриализации.

С волнением рассматривают посетители реликвии из прошлого - документы, газеты, чугунную отливку из первой плавки, портреты легендарных рабочих завода.

Особое вникание привлекает раздел, посвященный подвигам коллектива в годы Великой Отечественной войны. Здесь и портреты прославленных Героев Советского Союза, бывших работников завода Александра Авдеева, Михаила Судакова, Ивана Голубина, Петра Базанова, Леонида Быкова, Григория Светличного и Алексея Алехина.

Заметное место в разделе занимают фотографии и надписи, посвященные Люблинскому батальону добровольцев, насмерть стоявшему на 309-ом километре Варшавского шоссе.

Пристальные взгляды посетителей обращены в лица тех, кто ковал победу в тылу. Герой социалистического Труда Александр Григорьевич Звездин и парторг ЦК партии Олег Феодосиевич Горнов, словно живые, глядят с фотографий того времени.

В витрине лежит кусочек березы, пораненный немецкими пулями. А рядом, собранные на местах боев Люблинского батальона каски, мины, гильзы, снаряды.

И по всей длине экспозиции, на специальных подставках, расположились в натуре замечательные изделия завода, запасные части для подвижного состава железнодорожного транспорта. Они хорошо гармонируют с макетом ордена Ленина и многочисленными знаменами завода, что вручены коллективу за выдающиеся достижения.

В экспозициях отражены социальные достижения коллектива, большое жилищное строительство, которое ведется заводом, его спортивные и детские учреждения.

Скромные, но во многих случаях уникальные экспонаты музея имеют большое значение в воспитании молодых рабочих на добрых примерах из жизни предыдущих поколений рабочего класса.

Музей пополнялся за счет экспонатов, которые хранились в семейных архивах и приносились рабочими завода.

Одно из писем, полученных редакцией "Заводской правды" в связи с открытием музея, свидетельствует об отношении к нему ветеранов завода.

"Дорогая редакция "Заводской правды"!

Сегодня я чувствую себя счастливой. Побывала в заводском музее и так довольна, что все это не забыто. Все я тут пересмотрела и вижу, что большая будет польза для наших детей и внуков.

Работаю в сталелитейном с 1945 года. Пришла как инвалидка в завком за помощью, он помогает мне в беде, когда болею. У меня хорошая заводская квартира. Обо мне и моих детях позаботились, и я в долгу не осталась. Моя взрослая замужняя дочь Карташова Галя работает в механосборочном, а ее муж - в механическом. Постараюсь и с ними сходить в музей, так как мне очень дорого это все.

У меня еще есть девочка, ей шестнадцатый год, учится в девятом классе 335-й школы, приносит четверки и пятерки. Ходит на практику на АЗЛК. Довольна я, что дети мои трудолюбивые. Я сама всегда старалась и стараюсь работать честно. И раньше, когда трудилась в стержневом, и сейчас, когда по возрасту и состоянию здоровья - гардеробщицей. Помню, как все силы отдавали в войну, чтобы победить проклятого врага. Ум меня погибли на фронте три брата и отец, и у мамы порок сердца стал от этих похоронок. Нелегко было детей воспитывать, но мне помогали по ленинскому закону. Спасибо хорошим людям за то добро, что они для меня и для моей семьи сделали и особое спасибо за музей нашего завода. Что говорить, у нас трудные цеха, а народ добрый, его не остановят никакие трудности.

Дорогая заводская редакция, я мало классов кончила, написала как умела. Выберите из моего письма подходящие слова. Пусть все читают, что у нас не забывают рабочую руку, трудовую силу, ту, что сокрушила в войну проклятого врага.

Еще раз спасибо тем, что создал наш музей. Пусть красуется для наших детей и внуков.

Писала я это письмо утром, когда пришла с третьей смены, и никак не могла уснуть, все думала и думала о нашем музее.

О.К.Алексеева,

Работница сталелитейного цеха"

50-ТИ ЛЕТНИЙ ЮБИЛЕЙ

То, что рассказано о заводе в историческом очерке, только небольшая частица того, что можно было бы сообщить о его истории. Названные в нем люди - типичные представители трудового коллектива. В комплектах "Заводской правды" можно найти материал о сотнях достойных представителей рабочего класса, инженерно-технических работников, коммунистов и беспартийных, которые достойно проявили себя на всех этапах жизни флагмана промышленных предприятий железнодорожного транспорта - Люблинского ордена Ленина литейно-механического завода.

Последние пятилетки завод действовал в особенно трудных условиях, но преодолевая сложные препятствия, достойно справлялся с поставленными перед ним задачами. В этом сказались славные традиции орденоносного коллектива.

Заметной вехой в истории ЛЛМЗ стало 50-летие со дня пуска завода, введенного в строй действующих предприятий 1 ноября 1933 года. Полувековой юбилей был отмечен торжественным собранием в районном Дворце пионеров.

Под музыку военного марша на сцену внесли овеянные трудовой и боевой славой реликвии - Красное знамя завода, Государственного комитета Обороны, ЦК КПСС, Президиума Верховного Совета СССР и ВЦСПС.

Секретарь парткома А.М.Рязанов выступил с докладом о полувековом пути предприятия. Говоря о том или ином отрезке истории, он предоставлял слово живым свидетелям и участникам событий.

Продолжительными аплодисментами встретили Героя социалистического Труда А.В.Коновалова, руководившего заводом свыше четверти века. Внимание участников собрания привлекли речи лауреата Государственной премии О.П.Агафоновой (Следковой), токаря механосборочного цеха, кавалера орденов Ленина и Трудового Красного Знамени Н.И.Кружалова, начальника завода В.Б.Беловодского.

С приветственными речами выступили первый заместитель министра путей сообщения Ф.И.Шулешко, секретарь МГК КПСС Л.А.Борисов, первый секретарь Люблинского обкома партии А.К.Жидков.

Участвовали в торжественном собрании завотделом транспорта и связи ЦК КПСС В.И.Давыдов, заместитель председателя Моссовета С.М.Коломин, председатель исполкома райсовета В.С.Столяров, заместители начальника главка Ю.В.Павлов и Ю.К.Микеров, директора заводов, представители общественности.

Московский городской комитет КПСС, министр путей сообщения СССР Н.С.Конарев и председатель ЦК профсоюзов Н.И.Ковалев прислали коллективу горячие поздравления с 50-летием со дня основания завода.

"С именем Люблинского литейно-механического завода, - говорилось в приветствии горкома партии, - неразрывно связано развитие железнодорожного транспорта, завод внес большой вклад в перевод железных дорог на электрическую и тепловозную тягу, модернизацию вагонного парка, сооружение специализированных железнодорожных путей для освоения целинных и залежных земель".

В приветствии отмечалось, что созданный в годы первой пятилетки завод занял ведущее место среди предприятий транспортной индустрии по массовому выпуску сложных и ответственных запасных частей для ремонта локомотивов, вагонов и верхнего строения пути.

Секретарь горкома КПСС вручил руководителям завода приветственный адрес МГУ КПСС.

Первый секретарь Люблинского райкома партии вручил заводу переходящее Красное Знамя РУ КПСС, исполкома райсовета и РК ВЛКСМ, а первый заместитель министра Ф.И.Шулешко - приветственный адрес в честь 50-летия орденоносного предприятия.

В связи с 50-летием, завод получил много адресов и сувениров, сердечных поздравлений и пожеланий новых успехов в труде. Откликнулись на 50-летие завода автомобильный завод имени Ленинского комсомола, Улан-удинский и Московский локомотивовагоноремонтные заводы, ЦТВР, Московский вагоноремонтный завод имени Войтовича, Всесоюзный НИИ железнодорожного транспорта, главное управление материально-технического обеспечения, Московский институт стали и сплавов, Московский вечерний металлургический институт, институт проблем литья, академия наук и многие другие. Все отмечали достижения и выражали добрые чувства, желали дальнейших успехов.

Собрание обратилось ко всем рабочим, инженерам и техникам, ветеранам труда и молодежи, чтобы сделали все для ускорения темпов роста производительности труда и улучшения качества выпускаемо продукции, рационального использования рабочего времени, материальных и энергетических ресурсов.

Выступивший в заключение собрания начальник завода В.Б.Беловодский выразил твердую уверенность в том, что заводской коллектив будет в дальнейшем делать все, чтобы внести свой достойный вклад в дело социализма.

Прямым продолжением этого собрания был вечер трудовой славы 11 марта 1984 года в доме культуры имени III Интернационала. К люблинцам приехал министр путей сообщения Н.С.Конарев.

Вечер состоялся в связи с тем, что за высокие трудовые достижения к полувековому юбилею большая группа рабочие и инженерно-технических работников были награждены орденами и медалями.

По-праздничному украшена сцена Большого Зала. В глубине ее яркий плакат "Честь и слава - по труду!". Радуют глаз большие корзины ярких цветов. Красными гвоздиками украшен бюст Владимира Ильича Ленина.

Министр путей сообщения Н.С. Конарев свою речь начинает с того, что коллектив ЛЛМЗ всегда был примером для всей транспортной индустрии, всегда показывал образцы высокопроизводительного труда. В министерстве путей сообщения 84 завода, и в их числе Люблинский литейно-механический - флагман.

Н.С.Конарев горячо поблагодарил люблинцев за честный благородный труд во имя родины. К тем, кто был раньше удостоен государственных наград, прибавилось еще 50 передовых представителей рабочего класса и технической интеллигенции.

Оратор сказал о том, что задачи завода теснейшим образом связаны с задачами железнодорожного транспорта - полностью удовлетворять потребности народа в железнодорожных перевозках. Если завод не будет выполнять заданий, предусмотренных планом, значит, и железнодорожный транспорт не сможет решать свои огромные задачи.

"Когда я побывал сегодня на заводе, в сталелитейном и механическом цехах, - продолжал Н.С.Конарев, - у меня этот факт как-то ассоциировался с мыслью - где же куется победа транспорта? Где основы того, что все дороги выполнили план? Откуда эти миллионы тонн сверх плана? И мне подумалось, что на нашем заводе есть такая основа. Спасибо вам, дорогие друзья!"

И эта мысль подтверждена убедительными цифрами. Завод поставляет 90 процентов автосцепки, 50 процентов литья для магистральных тепловозов, 100 процентов поршней дизелей 2Д100, 40 процентов стального и 10 процентов чугунного литья - от общего объема производства заводов министерства, и много другой продукции...

Выступление министра было выслушано с большим вниманием и часто прерывалось аплодисментами. После этого говорили виновники торжества - передовые рабочие, удостоенные высоких наград: сталевар А.Е.Бодров, электросварщик В.М.Самошин, токарь-новатор Н.И.Кружалов.

Кавалер орденов Ленина и Трудового красного Знамени Николай Иванович Кружалов сказал о том, что награды, которых удостоены передовые представители завода - это высокая оценка работы всего заводского коллектива. Эти награды вызывают новый прилив сил и стремление трудиться с большой отдачей. Сам факт вручения наград большой группа передовиков, - отметил новатор, - подтверждает, что эстафета замечательных трудовых традиций на заводе продолжается.

С большим вниманием случали участники собрания выступление начальника завода В.Б.Беловодского. Все услышали, что Люблинский литейно-механический завод не только обеспечивал железнодорожный транспорт запасными частями, но и играл ведущую роль в его техническом перевооружении.

Заводу удалось увеличить надежность автосцепного устройства более чем вдвое. Перевод предохранителя автосцепки на штамповку вместо литья продлил срок его службы в девять раз. Внедрение закалки токами высокой частоты зубчатых ведомых колес и освоение изготовления колес с упругими элементами позволило в короткое время решить проблему дефицита этих основных элементов тяговых редукторов тепловозов. Завод внедрил тепловозные поршни бесшпилечной конструкции, увеличив срок их службы на 50 процентов. Дефицит по этим изделиям практически снят.

В тесном содружестве с представителями науки, коллектив работает над проблемами повышения изностойкости тепловозных гильз литых сердечников стрелочных переводов, локомотивных тормозных колодок. Повышение надежности запасных частей не только решает вопросы обеспечения ими транспорт, но и позволяет увеличить межремонтные пробеги локомотивов и вагонов, экономит труд, металл, энергию.

Торжественная часть вечера закончилась, но люди не торопились уходить домой, испытывая чувство причастности к достижениям коллектива, к осуществлению важных государственных задач.

В год 50-летия завода коллектив сделал определенный шаг вперед в выпуске запасных частей для железнодорожного транспорта. Основные технико-экономические показатели перевыполнены. По сравнению с предыдущим годом производительность повысилась. Увеличился общий выпуск продукции при некотором уменьшении численности рабочих.

Осуществлен план реализации продукции. Что особенно важно, это то, что выполнен план по нормативно-чистой продукции. Ведь раньше этот показатель не был решающим, главным было выполнение плана по товарному выпуску. Теперь основным стал план по нормативно-чистой продукции. Удалось справиться с заданными цифрами экономии металлопроката, топлива, электроэнергии. Однако невыполнение плана по номенклатуре остается крупным недостотком в работе предпрития, так как железнодорожный транспорт надо снабжать всем тем, что ему жизнеенно необходимо. ЛЛМЗ выпускает около 500 наименований запасных частей. Должна выполняться каждая позиция плана. Только при этом условии могут нормально работать заводы и депо стальных магистралей.

В ЗАКЛЮЧЕНИИ

Люблинский ордена Ленина литейно-механический завод - крупнейшее предприятие Министерства путей сообщения - выпускал 35 процентов всех запасных частей для подвижного состава и железнодорожных путей. Больше всего он производил вагонных колесных пар на роликовых подшипниках, поршней и цилиндровых втулок для дизелей тепловозов ТЭ-3 и ТЭ-10, деталей автоматической сцепки вагонов, зубчатых передач тяговых двигателей для тепловозов и электровозов, деталей тормозной системы, пружин и рессор для вагонов, элементов стрелочных переводов.

Настойчиво проводилась механизация производства и малая реконструкция, вскрывались и использовались резервы, пересматривались нормы расходования материалов, топлива, всех видов энергии, трудовых затрат на основе систематически проводимых организационно-технических и других мероприятий.

Помогало использовать резервы то, что все цеха и участки - находились на хозяйственном расчете. Ежемесячно рассматривались результаты хозяйственной деятельности за отчетный месяц на совещаниях в цехах и отделах, а затем руководство проводило общезаводские собрания, совещания, на которых, главным образом, определялись нерешенные вопросы и меры по устранению и лучшему использованию резервов.

Несмотря на немалые трудности, за все годы своей работы завод и только несколько раз не смог выполнить план производства, да и то, главным образом, впервые годы существования предприятия.

ЛЛЛМЗ полностью справлялся с планом производства и со всеми технико-экономическими показателями.

Завод добился огромной экономии металла, топлива, всех видов энергии, давал большую сверхплановую прибыль.

ЛМИЗ внес большой вклад в совершенствование и повышение эффективности работы всей системы стальных магистралей.

Темпы роста объема производства, технический уровень продукции отвечали задачам перевооружения железнодорожного транспорта.

Многое сделано для повышения технических характеристик запасных частей. Срок службы автосцепки увеличен почти в два раза, повышена надежность в эксплуатации зубчатых колес, гильз, поршней, боковин и других изделий.

Переход на серийное производство новой конструкции ведомых зубчатых колес 2ТЭ10Л с упругими элементами резко повысил надежность и долговечность тяговых двигателей магистральных тепловозов.

Подсчитано, что выпуск ЛЛМЗ автосцепочных устройств , гильз и поршней, обладающих повышенной стойкостью и по своим технических характеристикам отвечающим требования, предъявляемым к подвижному составу в условиях высоких нагрузок и скоростей дает транспорту не менее 15 миллионов рублей годовой экономии.

Стали реальностью новые, более совершенные виды продукции, комплексная система управления качества на базе стандартов предприятия. А их основой, как известно, является система бездефектного труда.

В сталелитейном цехе полностью было освоено изготовление стального литья из низколегированной стали 20ГЛ взамен углеродистой. В результате значительно возросли прочностные характеристики рам и балок большегрузных вагонов, автосцепного устройства, корпусов роликовых букс.

Государственная аттестационная комиссия присвоила автосцепному оборудованию, выпускаемому заводом, государственный "Знак качества". Длительная работа, в которую вложено много сил, времени, души, привела к хорошим результатам.

Государственный "Знак качества", конечно, не причин, а следствие усовершенствования любого изделия. С тридцатых годов ХХ века, когда было спроектировано изделие СА-3, очень много изменилось на железной дороге. Резко увеличилась грузоподъемность железнодорожных составов, количество вагонов, автосцепка, рассчитанная на другое натяжение, стала сдавать.

Изделия выпускались без изменений почти сорок лет, сложился определенный стереотип технического мышления в их оценке. И создать автосцепное устройство с новыми механическими свойствами было непросто.

В 1975 году в сталелитейном цехе начал работать специальный блок, разработанный ведущими специалистами, для термообработки деталей автосцепки - корпуса и тягового хомута. Вводу термоблока в строй предшествовала большая работа партийных организаций сталелитейного, кузнечного, пружинно-рессорного, инструментального цехов, отдела технического контроля. Термообработка увеличила срок службы узла в два раза. Предохранитель замка автосцепки стали изготовлять методом штамповки. Срок его службы увеличился в пять раз.

Разумеется, важно было не только разработать проект термоблока, авторы которого конструкторы завода А.П.Байбиков и Н.И.Копейкин, и освоить технологию термообработки, что с большим успехом сделали сотрудники ВНИИ железнодорожного транспорта. Важно было внедрить новшество, своевременно провести монтаж блока, перестроить производство.

Возникла необходимость в звене партийного контроля. На очередном партийном совещании была создана комиссия контроля деятельности администрации по внедрению новой технологии. В своей работе она постоянно опиралась на поддержку коммунистов, на комиссии контроля деятельности администрации в цехах и на участках.

Во время строительства термоблока, например, прошли партийные собрания в сталелитейном, ремонтно-монтажном энергосиловом цехах, на промышленном участке отдела капитального строительства. Меры, разработанные на этих собраниях, помогли завершить строительство блока на месяц раньше срока, а время его освоения сокращено почти вдвое.

Одновременно улучшилось качество и других видов продукции.

Рост грузооборота в нашей стране потребовал значительного увеличения веса поездов и повышения скорости их движения. Возникла также необходимость создать более мощные локомотивы. Промышленность перешла на массовый выпуск локомотивов типа 2ТЭ10Л с дизелем мощностью 3 000 лошадиных сил. Однако конструкция поршня вариант "3" для этого дизеля не обеспечивала необходимых пробегов и требовала конструктивной доработки. ЦНИИ Министерства путей сообщения разработал чертежи на новую бесшпилечную конструкцию варианта "32", по которым в 1969 году наш завод изготовил 200 таких поршней. Результаты оказались хорошими.

В 1971 году была выпущена первая промышленная партия в 4 0000 штук, затем, в 1973 - 6000 штук.

С 1974 года завод перешел на серийный выпуск этих изделий. Поршню был присвоен индекс 5-го варианта.

В том же году приказом МПС № 208 от 30 мая были награждены подарками и денежными премиями работники ЛЛМЗ за разработку, испытание и внедрение комплекса мероприятий по повышению эксплуатационной надежности поршней дизелей Д100 и проявленную при этом инициативу.

Государственные планы девятой и десятой пятилеток завод выполнил досрочно, значительно вырос годовой объем производства, была получена многомиллионная прибыль, увеличилась фондоотдача.

Весь прирост объема производства, достигнут за счет повышения производительности труда, на основе механизации и автоматизации производственный процессов и комплексного решения социальных и организационных вопросов.

Построено и введено в эксплуатацию много автоматических и поточно-механизированных линий, станков-полуавтоматов.

Повышены эксплуатационные характеристики ряда изделий. Создан комплекс по термоупрочению деталей автоматического устройства, что позволило увеличить на 30 процентов нагрузки на автосцепку.

Повышение долговечности поршней и гильз дизеля дали железнодорожному транспорту миллионы рублей.

Освоены производство зубчатых колес тяговых передач с упругими элементами, закалка токами высокой частоты прямозубых зубчатых колес.

Комплексная система управления качеством способствовала тому, что трем ведущим изделиям завода присвоен Государственный "Знак качества". Эти изделия составляют около 20 процентов от общего объема производства.

В социалистическом соревновании на заводе участвуют 5785 человек. Звание коллектива коммунистического труда присвоено 21учатку, 116 бригадам, звание "Ударник коммунистического труда" удостоено 3129 человек.

Трудовые заслуги завода в выполнении социалистических обязательств получили достойную оценку ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ, которые наградили завод переходящим красным знаменем. Имя завода занесено на Всесоюзную Доску Почета на ВДНХ - главной выставке достижений народного хозяйства страны. Многие передовики производства удостоены высоких правительственных наград, в том числе ордена Трудовой Славы.

Улучшены бытовые условия работников завода. Построены новые десятки тысяч квадратных метров благоустроенного жилья, расширены и переоборудованы бытовые помоещения, столовые, пущены новые вентиляционные и очистные сооружения.

Количество мест в детских учреждениях предприятия доведено до 1250, что полностью удовлетворяет потребность коллектива. В пионерских лагерях ежегодно отдыхает свыше 2500 детей. Один из лагерей расположен на берегу Черного моря, неподалеку от города Сочи.

В дополнение к имеющимся у завода ночному санаторию-профилакторию, трем пионерским лагерям, Дому спорта с плавательным бассейном и стадиону, построена зимняя база отдуха.

Подавляющее большинство кадровых рабочих завода живет в отдельных благоустроенных квартирах.

Завод подвергся реконструкции. Он был переоснащен в своих наиболее тяжелых - литейных цехах. Была построена автономная земледелка для участка мелкой формовки сталелитейного цеха, она явилась базой для установки автоматической формовочной линии.

Стали действовать новые автоматические линии для поршней, зубошлифовальные станки 5А868 - последнее достижение в этой области. Массово стали использоваться автоматические манипуляторы, особенно в литейных, кузнечных и механических цехах. Это стало новым революционным шагом в улучшении условий труда и повышении его производительности.

Механизация была завершена с учетом последних достижений науки и техники.

Чтобы завод мог существовать в условиях Москвы, его превратили в предприятие комплексной механизации и автоматизации.

Повысилась ритмичность, резко сократился брак, снизились сверхплановые потери рабочего времени - основного резерва увеличения выпуска запасных частей, столь необходимых железнодорожному транспорту.

На заводе сделаны первые шаги перестройки. Интересен в этом плане пример механического цеха, где успешно осуществлен ряд технических мер. Решен вопрос на одной из самых узких операций - сверловке и нарезке резьбы на рубашках охлаждения гильз. Вместо примитивной и трудной работы на устаревших сверлильных станках, которыми управляли женщины, установили два агрегатных станка, производства минского завода специальных станков.

Здесь полностью изменилась обстановка. Если раньше станочница затрачивала много физической энергии, чтобы вертеть ручку, то сейчас надо только следить за действиями станка, налаживать его и своевременно менять инструмент.

Прежде работа считалась скучной и неинтересной. Часто можно было услышать: "Уйду отсюда, надоело". Теперь такого не услышишь. Разговор идет совсем иной: "нас тут пять, а можно бы справиться и четверым". И никто не согласен уходить от новых танков.

На обработке алюминиевых букс внедрили специальный сверлильный станок с дополнительными фрезерными головками, чтобы одновременно сверлить и фрезеровать. Два человека высвобождены и улучшилось условия труда. Смонтирована автоматическая линия АФА-30 в чугунолитейном цехе, чтобы решить проблему формовки локомотивной колодки и отказаться на этом участке от услуг командированных. Тут можно рассчитывать на существенную экономию средств.

Несмотря на многие трудности, перебои в снабжении, изношенность оборудования и нехватку рабочей силы коллектив в первом полугодии 1988 года выполнил успешно технико-экономические показатели. Рост производительности труда составил 103,2 процента. Получено 913 тысяч рублей сверхплановой прибыли, хотя по обязательству на весь год предполагалось 250 тысяч. Почти на 100 тысяч снижены убытки от брака.

Существенно снизилась стоимость выпускаемой продукции. Завод выполнил обязательства по экономии ресурсов. Но все это не зачеркивает большого числа проблем, которые надо решить коллективу, осуществляя реконструкцию второй очереди, внося свой достойный вклад в перестройку.

В стихотворении одного из ветеранов, посвященном заводу, дана в сжатой форме поэтическая характеристика исторического пути орденоносного предприятия:

На юго-восток от столицы России

Возник городок Люблино

Составы курьерские вдаль проносились,

Мелькали, как ленты кино.

Дворец и хибары стояли здесь рядом

Бурьян на околицы лез.

Ломая заборы, сметая ограды

Поднялся гигант "Можерез".

Он первенцем стал огневой пятилетки,

Других за собою водил.

По буксам, осям, по стальной автосцепке

Всегда он бывал впереди.

Когда разгорелась страда боевая

И грозный обрушился вал

Здесь Звездин, рекорды свои побивая,

Военный металл выдавал.

В броне сверхтяжелой нацистские стаи

Страну взять стремились в полон.

Им путь преграждая и смерть презирая

Люблинский стоял батальон.

Громить беспощадно фашистов-злодеев

Был каждый люблинец готов.

Сбивал мессершмитты наш юный Авдеев,

Вел танки на штурм Судаков.

На труд и на подвиг страна поднимала,

Хотя тяжко было порой.

И вел тот завод Алексей Коновалов -

Военного тыла герой.

Давно не слыхали военного гула,

Ритмично работал завод.

И плавки добротные плавил Аулов,

Он гнал свое время вперед.

И вновь пятилетки, на Ленинской вахте

Люблинцам трудиться опять.

Железным дорогам запасные части

Потоком сплошным поставлять.

Председатель Совета Министров СССР Н.И.Рыжков 4 декабря 1989 года подписал Постановление "о комплексной реконструкции, техническом перевооружении и социально-экономической развитии Люблинского литейно-механического завода Министерства путей сообщения СССР". Ряду министерств предложено обеспечить в годы 1989-1995 проектирование и строительство объектов второй очереди для расширения и реконструкции ЛЛМЗ.

Разрешено при расширении и реконструкции завода построить новые литейные корпуса взамен существующих и других объектов общей производственной площадью до 75 000 квадратных метров. Предстояло создать экологически чистое производство. При этом имелось в виду, что выпуск стального литья будет сокращен до 35 000 тонн, а чугунного - до 10 000 тонн в год. На закупку оборудования выделялись необходимые валютные средства.

На освобождаемых при расширении и реконструкции производственных площадях было решено создать современное специализированное производство промышленных товаров народного потребления, пользующихся повышенным спросом в Москве.

Наконец-то принято долгожданное взаимоприемлемое компромиссное решение. Завод будет сохранен как базовое предприятие железнодорожного транспорта. А ведь долгие годы вопрос реконструкции литейных цехов находился под запретом, так как считалось, что литейные цеха надо ликвидировать.

Время показало, что такая позиция является не жизненной, так как упирается во множество проблем, неразрешимых в условиях существующей экономики.

После того, как бюро ГК КПСС в принципе поддержало необходимость коренной реконструкции литейного производства, оказалось возможным пройти цепочку согласований в Мосгорисполкоме и в Госплане СССР и включить реконструкцию завода в постановление ЦК КПСС и Совета Министров СССР по развитию железнодорожного транспорта в 12-й пятилетке. Но сохранившиеся противоречия привели к тому, что начатая в 1987 году работа над проектом была в конце года остановлена.

После того, как 3 января 1989 года Н.И.Рыжков и Л.Н.Зайков посетили завод, основные направления развития предприятия были существенно откорректированы. Силами инженерных служб завода и ряда проектных институтов оперативно выполнены многочисленные проектные разработки, состоялся Всесоюзный конкурс на лучшее решение по технологии и экологии литейного производства.

Перспектива завода детально рассматривалась в Совете Министров СССР и Моссовете. Работа над нею, длившаяся почти весь 1989 год, сблизила позиции МПС и города. Изыскивались средства, дополнительные возможности, чтобы повысить экологическую чистоту производства - сокращались перспективные объемы стального и чугунного литья, поковок осей, пружин Ханина и некоторых других изделий, связанных с горячим производством и, следовательно, с загрязнением атмосферы. Принимались меры по исключению мазута из топлива котельной, предлагались новейшие ресурсосберегающие технологии.

10 ноября 1989 года было принято решения передать до 1995 года производство рам и балок Кременчугскому стальзаводу Минтяжпрома СССР. Это явилось последней точкой на пути принятия конструктивного компромиссного решения, которого так ждал заводской коллектив.

Этим мы завершим исторический очерк, посвященный Люблинскому ордену Ленина литейно-механического заводу.

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Первенец первой пятилетки…………………………………………. 2
2. Неотложная задача – освоить новую технику…………………….. 24
3. Последователи Стаханова…………………………………………… 29
4. Наперекор трудностям……………………………………………… 39
5. Предвоенные годы…………………………………………………… 47
6. Трудовой подвиг тыла………………………………………………. 62
7. Люблинцы на войне………………………………………………….114
8. После Победы………………………………………………………..148
9. Шаги семилетки……………………………………………………...206
10. Навстречу Ленинскому юбилею……………………………………217
11. Слово и дело строителей……………………………………………236
12. Правофланговые …………………………………………………...245
13. 50-ти летний юбилей……………………………………………….324
14. В заключении……………………………………………………….328