

Автобиографические страницы лысьвенских ветеранов войны и труда



Левин Иосиф Мордухович

Штамповальный цех - один из лучших в Союзе

В довоенные и военные годы партийные собрания проводились да раза в месяц и каждый секретарь парторганизации обязан был в течение трех дней после собрания сдавать полный протокол в партком завода для контроля, что давало возможность парткому подробно знать парторганизации. Инструктор парткома Аблицова изучала содержание протоколов и давала секретарям дельные советы по руководству парторганизацией. Много внимания партком завода в лице Чоботовой уделял состоянию партийного хозяйства. Ю.А.Чоботова часто приходила в цехи, проверяла хранение и ведение партийных документов.

Освоение заказов для фронта находилось под непосредственным контролем парткома и горкома партии. Заботливо относились к семьям воинов. Их часто посещали на дому и оказывали посильную помощь. Большую роль сыграли партком и горком партии по сбору средств для строительства самолетов и отправки теплых вещей для фронта. В суровые дни войны все ИТР и рабочие занимались военной подготовкой, этому не мешала ни усталость, ни недоедание. На заводе работало много эвакуированных подростков. Им тоже уделялось большое внимание.

Девиз «Дал слово – выполни, взял обязательство – выполни вдвойне» сыграл большую роль в годы войны в героических поступках тружеников тыла, что ускорило победу над врагом.

В годы войны с начальниками цехов и секретарями парторганизаций проводились беседы представителями министерства и обкома партии. Это обогащало знания заводских руководителей по улучшению стиля работы на местах. Недостатком в то время считаю огромное количество заседаний горкома и парткома. Заседали до глубокой ночи, что не могло не отразиться на здоровье многих руководителей.

Я поступил в штамповальный цех в мае 1939 года. Вначале работал технологом, а потом по рекомендации главного инженера завода т.Филиппова был назначен заместителем начальника цеха. Главный инженер Филиппов был очень серьезным, отзывчивым и культурным руководителем, пользовавшимся большим авторитетом среди коллектива завода.

В годы войны я работал исполняющим обязанности начальника цеха, а после войны по рекомендации парткома был переведен начальником цеха. В 1942 году я вступил в кандидаты КПСС и сразу был рекомендован исполняющим обязанности секретаря партийной организации с одновременным назначением руководителем политсети цеха. Секретарем парторганизации проработал 15 лет, пропагандистом – более 30 лет. В довоенное время работал редактором стенной газеты штамповального цеха. Несколько лет был членом ревизионной горкома.

По заданию Москвы в 1928 году штамповальный цех приступил к освоению выпуска полурубашек к авиационным моторам. Их выпуск особенно увеличился перед войной. Так штамповальщики Лысьвы положили начало выпуску деталей для самолетов. В годовщину спасения челюскинцев было передано сообщение, посвященное героическим летчикам. В этой героической эпопее выдержали испытание советские моторы. Приятно было сознавать, что здесь была и маленькая частица труда лысьвенских штамповальщиков.

В предвоенные 1939-1940 годы я принимал участие в освоении выпуска оборонной продукции. Общее руководство осуществлял будущий секретарь парткома и горкома Ястребов И.П., который в то время работал начальником спецотдела завода. Под его руководством были освоены детали для пороховой укупорки, зажигательный и светящихся бомб, стальные нагрудники, детали для снарядов «Катюши».

В годы войны штамповальный цех был переведен на выпуск продукции для фронта. Дополнительно к военным заказам цех выпускал для фронта питьевые кружки, чайники, ложки и в большом количестве армейские котелки.

В годы войны на заводе работало много подростков, которые оказывали цеху неоценимую услугу в выпуске продукции для фронта. Отлично трудились кадровые рабочие, например, фронтовые бригады по выпуску арматуры, которыми руководили К.Мальшакова и Л.Иванова. Прекрасные образцы труда показывали коммунисты, вступившие в партию в суровые годы войны, Заключных Е.П., Костицына и другие. До изнеможения и усталости работали по 12 и более часов, без выходных и праздничных при исключительно скудном питании. Работники падали у станков в голодный обморок, их обливали водой, и они снова продолжали работать. Особенно тяжело доставалось многодетным матерям. Им приходилось часть своего скудного пайка отдавать детям. «Лакомством» в их семьях был суп из крапивы, пеканов, котлеты оладьи из картофельной шелухи.

За годы войны люди сильно обносились, и это стало особенно заметно во второй половине войны. В чем рабочие приходили на завод, в том и уходили домой, в цехе не было бытовых помещений, душевых, не было мыла. В домах сидели без электрического освещения ввиду затемнения города. Плохо было с отоплением домов, особенно в суровые сорокоградусные морозы. Всем приходилось очень тяжело, но народ не падал духом, верил в победу и ковал победу над врагом.

Соревнуясь с бойцами северо – западного фронта, небывалых успехов добились стахановцы цеха. В цехе выросли замечательные люди – двухсотники». 223% в выполнении плана добилась сварщица Глушкова, на этом же уровне шел раскатчик Одегов, почетное звание двухсотника завоевали арматурщица Мальшакова, сварщица Широкова, резчица Лесникова.

В штамповальном цехе велась большая работа по организации подарков бойцам северо – западного фронта и Уральскому добровольческому танковому корпусу. Смена, руководимая коммунистом Ивоины, собрала на подарки 800 рублей, токарь Блинов внес 400 рублей. Большие суммы внесли работницы Заключных Т.П., Одинцова и др. В фонд подарков поступали носовые платки, мундштуки, бритвы, табак, ложки, кружки, спички, портсигары, носки, расчески, конверты, тетради и теплые вещи.

В годы войны дважды посетил завод и штамповальный цех председатель Верховного Совета СССР т.Шверник Н.М. В своих выступлениях он горячо воодушевлял трудящихся на отличную работу для победы над врагом.

Еще до окончания войны заводом было получено указание о расширении выпуска эмалированной посуды, и это задание с честью выполнялось. Из отсталого примитивного производства, именуемого раньше фабрикой металлических изделий наследников графа Шувалова с выпуском 100 тонн посуды в год, цех превратился в предприятие с передовой технологией, нацеленной на массовое производство эмалированной посуды. В штамповальный цех влились рабочие спеццехов. Среди них были подростки Барыкин В.А., Лесков Л.Л., Ивонина Т.А. и многие другие. Некоторые из них со временем стали руководителями.

Большую роль в переоборудовании цеха и переводе агрегатов с трансмиссий на индивидуальные моторы сыграл пришедший в цех коммунист – электрик В.Н.Ивченко. Хорошую память оставил о себе этот неугомонный человек. В оснащении цеха новейшей техникой сыграли роль механик цеха Комаров И.В. и мастер Душкин М.Г.

Мастерами стали бывшие рабочие Костицын, Хорошева, Чарушин, Ситников и многие другие. Мастер Костицын В.Я. в годы войны работал заместителем начальника штамповального цеха, он же несколько лет руководил БРИЗом завода, сам внес немало рацпредложений. Он был награжден орденом Ленина. Много предложений за годы работы внесла малограмотная работница Лукашкина К.И., которая благодаря своему упорству, выучилась и стала начальником ОТК цеха. Весь гонорар, исчисляемый тысячами рублей, они вносили в фонд победы над врагом. Активными рационализаторами в цехе были начальник цеха Шавкунов П.М. и начальник смены Ивонин Г.И. и я, работавший в то время заместителем начальника.

По окончании войны директор завода Трегубов А.И., председатель завкома Ракланов Г.А. и руководитель БРИЗа Чайка Л.С. вынесли мне личную благодарность и всему коллективу рационализаторов штамповального цеха за проделанную работу по усовершенствованию производства в годы войны.

Началась малая рационализация трудоемких процессов штамповального производства. Оборудование в цеха стало располагаться по принципу поточности производства. Шел процесс внедрения автоматов. В этом основную и главную роль сыграл главный инженер завода Иванов Е.В., зам. главного инженера Оборин В.А., неутомимый Медведев М.П., который в заводе пользовался большим авторитетом. Под их руководством на перделе штампования внедрялись автоматы. Для штампования кастрюль, чайников, бидонов. Был внедрен автомат для обрезки, закатки крышек, мисок, тарелок, кастрюль, бидонов. Для изготовления крышек к бидонам, чайникам, питьевым кружкам были внедрены шестипозиционные прессы автоматы мощностью 80 тонн, изготовленные на металлургическом заводе.

В мае 1965 года была внедрена впервые в Союзе контактная рельефная стыковая сварка арматуры к посуде. Этот опыт заимствовали все родственные заводы СССР. В мае 1970 года наш завод был утвержден участником ВДНХ за создание многопозиционного прессы конструкторами Захаровым, Толмачевым и Пушкаревым. Под руководством начальника лаборатории Гончара передел арматуры был переведен на график работы под названием «Здоровье». Последовательно шла кропотливая работа по переводу всего цеха на этот график.

В 1960-е годы много внимания уделялось качеству продукции. По инициативе парторганизации и администрации цех перешел работать по методу самоконтроля, т.е. без наличия контролера ОТК. Сплошная механизация и автоматизация началась с реконструкций 1970-х годов. С окончания строительства пристроя к цеху в 1974 году начали внедряться японские прессы автоматы фирмы «Аида». В их монтаже и пуске большую роль сыграл главный механик завода Д.Е.Мокроносов. Начала внедряться пластическая арматура, совершенствовалась транспортировка изделий, выстроилась крытая галерея для передачи посуды из штамповального цеха в травильное отделение эмальцефа. Штамповочное производство завода стало одним из наиболее механизированных среди родственных цехов Союза.

Толчок к обновлению дало применение рулонного металла. Конструкторами ЦЛИАМ Сосниным В.Н., Пинегиним А.В., Пушкаревым В.В. была создана гамма прессов – автоматов. Большую настойчивость и смекалку проявили В.В.Шардаков, В.А.Трушников, Б.Е.Воробьев в автоматизации операции «осаживание горловины» чайников и бидонов. Под руководством В.В.Перевозкина была создана автоматическая линия для изготовления корпуса ведра.

Все это оборудование внедрялось при самом активном участии ветеранов труда Афанасьева П.М., Бабина К.И., начальника лаборатории ЦЛИАМ Бортникова и начальника ЦЛИАМ Батанова. Только благодаря их помощи и общего руководства главного инженера завода Иванова Е.В., зам.главного инженера Оборина В.А. и начальника технического отдела метизного производства Ромашихина И.В. многие технические новинки получили путевку в жизнь.

Большой вклад в оснащение цеха новейшими штампами и оборудованием сделали слесари – сборщики ЦМА А.Н.Михайлов, слесарь-наладчик К.В.Вахитов, Н.В.Перетягин и другие. Это их золотые руки и по сей день дают жизнь новым машинам и автоматам. Много потрудились, работавшие в разное время начальник ЦМА Малыгин, начальники инструментального цеха Экземплярский, Нелюбин, Пономарев.

Штамповальный цех в 1950-1960-е годы сыграл большую роль в подготовке кадров для вновь строящихся заводов эмальпроизводства в Кузнецке, Магнитогорские, Новомосковске, Запорожье, Череповце, Керчи, Бекобаде. В Лысьве проходили практику большие группы ИТР и рабочих из этих заводов.

По производственной деятельности на меня оказал большое влияние начальник штамповального цеха Подшивалов Г.А.Чуткий, отзывчивый, требовательный, исполнительный работни. Такое же впечатление оставили работники завода Пашкевич, Усиевич, главный инженер, а затем директор завода Трегубов А.И.

В штамповальном цехе прошли рабочую закалку бывший начальник отдела снабжения Беляев В.Г, бывший заместитель директора завода Микрюков И.Т., главный механик завода Мокронос Д.Е., второй секретарь горкома партии Лукин А.И., главный инженер Костицын В.В. и бывший секретарь горкома партии Шавкунов В.П.