

На Н-ском заводе

☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆

Прошло более полувека, как огненный шквал Великой Отечественной войны опалил своим дыханием души миллионов советских людей. Эта война оставила на уральской земле неизгладимый след. В невероятных условиях на Урале перестраивались и в предельно сжатые сроки создавались новые производства - арсенал нашей Победы. Среди тех, кто приближал победу, плечом к плечу с кадровыми рабочими стояли представители трудовых резервов - подростки.

За завесой прошедших дней забываются отдельные детали нашего военного бытия, имена и фамилии юных муженков тыла. Еще очень много остается белых пятен в истории, еще мало публиковалось воспоминаний очевидцев тех событий. Но ничто не должно быть забыто. Учащимся РУ и ФЗО военного времени посвящу этот рассказ.

☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆

Война гремела далеко на западе. Отзвуки битвы доносились до Урала. Они докатывались сюда и с эшелонами эвакуированных предприятий и рабочих. В пассажирских и товарных вагонах на станцию Хромпик (ныне Первоуральск) прибыли учащиеся ремесленных училищ харьковского № 5 (директор Ефим Маркович Требелев), одесского № 2 (директор Леонид Борисович Днепровский), никополецкого, киевляне, ленинградцы.

В стенах Первоуральского ремесленного училища № 6 стало тесно. Еще бы! Контингент учащихся вырос в два раза. Вместо 1100 человек насчитывалось более двух тысяч. Куда расселить учащихся? В сентябре отменили теоретические занятия. Все классы переоборудовали под общежитие. Но и этого оказалось недостаточно. Дирекции училища удалось отвоевать и занять барак на Рабочей площадке.

Дефицит рабочей силы ощущался в каждом цехе. Новотрубному заводу требовались кадры. На пополнение переданных бригад направили учащихся ремесленных училищ. Вся учеба по профессиям проводилась на рабочих местах. Официальное распоряжение о переходе на военные рельсы дирекция получила в сентябре. Пришел приказ управления трудовых резервов об организации выпуска мортирок для выбрасывания бутылок с зажигательной смесью.

Не успели освоить этот вид продукции, в октябре позвонил начальник Свердловского областного управления трудовых резервов Александр Филиппович Путинцев и передал приказ перейти на выпуск изделий М-82. Под этим шифром шла военная продукция - мины для батальонного миномета.

Училище располагало небольшой механической мастерской, в которой имелось девять токарных, два сверлильных и три строгальных станка, и слесарный на 50 рабочих мест. В слесарной имелся штамповочный пресс, в кузнице - четыре горна, работающие на древесном угле, два 75-килограммовых молота и наковальня для ручнойковки. Но училище не имело в своем распоряжении сварочной аппаратуры и литейной базы. Заводская литейная изготавливала запасные части для прокатных цехов и резервных мощностей не имела. Как быть? Директор училища Л. Б. Днепровский (он заменил заболевшего Павла Федоровича Цветкова) созвонился с горкомом партии, рассказал о создавшейся обстановке. Первый секретарь П. Е. Довбенко быстро решил вопрос.

В городе действовало старое предприятие - металлообрабатывающий завод: бывшая кустарно-промысловая артель отливала рубашки для гранат, изготавливала головки трехдюймовых снарядов. В заводе имелась литейная мастерская с двумя вагранками производительностью в 2 и 0,75 т/час. Секретарь горкома партии позвонил директору завода Ф. В. Мочалову, чтобы организовать бесперебойную отливку корпусов мин. Конечно, Мочалов понимал, что предприятие должно оказать посильную помощь фронту, но его беспокоили многие проблемы.

- Прохор Ефимович, завод не может потянуть такое задание. У нас нет опок, формовщиков и литейщиков, - Мочалов не противился, а старался описать создавшееся положение на предприятии.

- Вам в помощь направляется специалист-литейщик Андрей Михайлович Тесла. Оформите его старшим технологом. Он поможет организовать производство. Не забывайте, Феодосий Васильевич, задание срочное и требует быстрой организации производства.

То же было с обеспечением аппаратом точечной сварки. В Новоуткинск эвакуировался цех сварочных машин и аппаратов ленинградского завода "Электрик". Ленинградцы и уральцы в короткий срок смонтировали оборудование и стали выпускать электросварочное оборудование. И первые аппараты были привезены в РУ № 6.

Теперь предстояло переоборудовать все производство, обеспечить четкое взаимодействие всех участников, иметь тесную связь с металлзаводом. На директора училища Л. Б. Днепровского, главного инженера И. С. Горштейна и старшего мастера Б. П. Стахова свалилось множество дел. Проблем хоть отбавляй, и каждая из них требовала быстрого решения, согласования.

Морозным осенним утром мастер производственного обучения Николай Горяинов привел группу подростков в литейную металлзавода. Мочалов посмотрел на ребят, покачал головой: росточком малы, лица бледные. Среди мальчишек малым ростом выделялся Дмитрий Музыка. Никому из рабочих он не доставал даже до плеча. При виде подростков у Феодосия Васильевича закралось сомнение: "Справятся ли? Работа формовщика-литейщика не из легких. Выдюжат ли?"

В небольшом с низким потолком и закопченными стенами помещении сразу стало тесно. В углу вблизи вагранки наспех соорудили три стола - рабочее место формовщика. Выравнивали пол. Худенькие подростки становились к столам. Для Музыки рабочий стол оказался высок - сделали подставку, чтобы опору наполнять было удобнее. За первый стол встали Леонид Быховченко и Дмитрий Музыка. Каждый самостоятельно формовал обе половинки опок. Производительность была невысокой, качество литья тоже. Причина тому: у ребят еще мало опыта.

В училище тоже не сидели без дела. Из учащихся сформировали бригады токарей. Их возглавили мастера Николай Баженов, Василий Свичановский. Бригадами слесарей руководили мастера Бубнов, Толкачев, Денисов.

Наступил день, когда доставили первую партию отливок изделий М-82 в механическую мастерскую. Их привезли полную телегу. Иного транспорта в училище не было - только две лошади. Токари-подростки приступили к сборке изделий, с которыми раньше ни мастерам, ни учащимся не приходилось иметь дела. Загудели станки, запахло маслом и горелым металлом. Токарную обработку начинали с наружной поверхности по копиру, потом по калибру нарезали резьбу в корпусе. Ребята старались. Но не у всех работа ладилась. Во дворе училища росла гора бракованных изделий, которая долгие годы напоминала о военных буднях.

Первые партии мин прошли технический контроль, были направлены на испытания. С этого дня ремесленное училище № 6 вошло в систему оборонной промышленности, мастерские стали именоваться номерным заводом - 173, а в средствах массовой информации - "энским". Корпуса мин пошли потоком. В смене мастера Свичановского особенно отличались выработкой юные токари Бруква, Бичикис, Корнеух, Марушко, Штунюк.



Приемку готовой продукции производил контролер, после него военпред. От каждой партии в пять тысяч штук отправляли на испытание в Нижний Тагил на завод № 56. Там их испытывали на прочность и кучность. После получения удовлетворительных результатов испытаний военпред давал разрешение на отгрузку данной партии изделий. Замечу, за все время на завод № 173 не поступило ни одной рекламации.

К мастерским училища железнодорожного пути не было проведено. Вагон ставили на территории Новотрубного завода с южной стороны трубопроводного цеха № 3 на расстоянии более сотни метров от склада готовой продукции. И тогда по общежитию раздавалась команда: "На погрузку становись!" Просыпались те, кто только что пришел с ночной смены. В заводском заборе убирали звено, делали проход и на санках, носилках, вручную переносили ящики с минами к вагону. В ящике - десять изделий. После погрузки вагон принимал военпред, старший лейтенант, plombировал и давал "добро" на вывод с территории завода.

Руководство училища понимало, что с возросшей программой выпуска боеприпасов коллектив не справится, необходимо что-то предпринимать. Требовалось кардинальное решение: либо расширить мастерскую, либо организовать другую. Расчеты были в пользу второго варианта. На площадь существующей токарной лишней станок не втиснешь - нет места. Да и один станок не решит проблему. В готовом виде второй такой мастерской не имелось.

На совещании приняли решение переоборудовать слесарную мастерскую под токарную. Но главным было, в конечном счете, создать поточную линию - установить станки по технологической линии обработки изделий. Предложение одобрили. Произвели перепланировку помещения. Тут к месту заметить, что тяжелые станки привозили на толстом листе железа с помощью трактора или автомашины. Затем с помощью катков, лебедки и мускулов подростков станки вкатывали в помещение, в короткий срок были перемещены десятки станков, создана поточная линия.

Пуск поточной линии в новой токарной мастерской сыграл важную роль. Линия дисциплинировала подростков. Каждый стремился работать высокопроизводительно и без брака. Никому не хотелось отставать от товарищей, заstopорить поток. Это же позор! Среди подростков выделялись свои герои. По три-пять норм выполняли токари Герасименко, Антипович, Маслович, Семериков; кузнецы Когут, Ильенко, Шевченко; слесари Греков, Батарлыков, Шулин.

На Урале развернулось движение фронтовых бригад. Волна соревнования подхватили и формовщики из ремесленного училища. Ребята избрали командиром бригады А. Кривошека, политруком - Д. Музыку. От внимания Музыки не ускользнул такой факт из технологии формовки: каждый самостоятельно формовал обе половинки. "А что если нам разделиться?" - мелькнула мысль.

- Леня, давай работать по операциям. Один из нас будет формовать нижнюю половину опок, другой верхнюю, - предложил Дмитрий напарнику Быховченко. - Больше сделаем.

На следующий день испытали новую технологию. Между ними стихийно возникло соревнование - каждый старался не отстать от товарища. Работа спорилась. То и дело по литейке раздавалось:

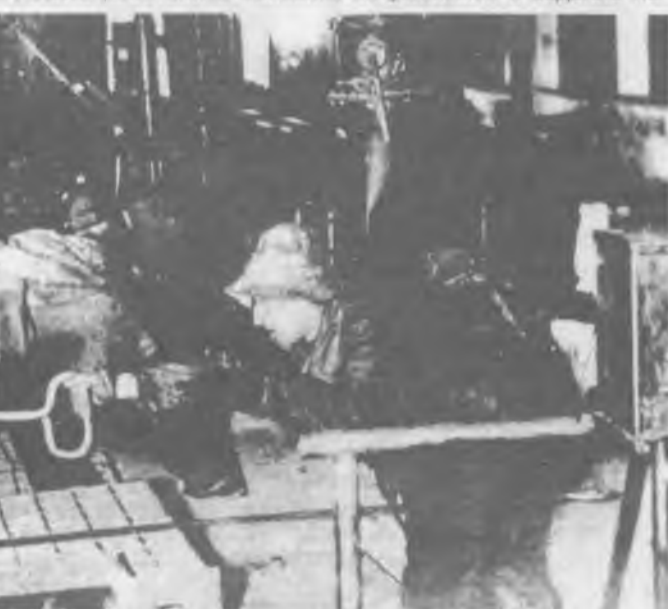
- Давай землю!
Торопились женщины с землей к верстакам. Ребята подхватывали носилки, ссыпали землю на верстак и снова формовали. Ни одной минуты не теряли. Их товарищ по группе Гриша Степенко в середине смены, положив на пол заливную ложку, в изнеможении опустился на пустую опоку:

- Больше не могу, ребята!
Парнишка накрутился с двухпудовым черпаком. Посчитай, чугуна в "ложке" вмещается на три-четыре детали, а два формовщика в этот день перекрыли установленные для всей группы нормы. Подошел вагранщик Михаил Иванович Угольников:

- Трудно за вами угнаться, ребята. Весь чугун из "самовара" забрали.

- Это, отец, наш ответ на злодеяния фашистов, - ответил Дмитрий. - Если нет чугуна в печке, мы пойдем обедать.

Следует заметить, что в прежней токарной мастерской станки имели общий привод с ременной трансмиссией. Это и опасно, и малонадежно. Установившаяся обстановка в поточную линию, решили одновременно произвести перевод токарных станков с ременной трансмиссии на индивидуальные приводы. Электромонтаж участка поручили бригаде электриков из учащихся мастера Зарубина. Ребята работали с большим энтузиазмом и задание по



установке 25 моторов выполнили досрочно. Вторую поточную линию сдали в эксплуатацию. И сразу же возникли непредвиденные сбои. При включении двигателей станков пусковой ток "подскакивал" в 2-2,5 раза против номинала, что могло вывести двигатели из строя. И на этот раз помогла творческая инициатива мастера электриков Н. А. Андреева. Он разработал конструкцию пускового реостата для каждого станка - проблема была решена.

Отличник учебы токарь Дыринов (его фотография помещена в газете "Уральский трубник" за 19 января 1942 г.) выполнял норму на 1500 процентов. Токари Бубнова, Марушко и Герасименко давали по семь-девять норм. Соревнование "тысячниксс" разгоралось. Особенно старался Дыринов. В 9 декабря 1942 года токарь-рекордист добился небывалой выработки - он сработал за четырнадцать человек. От токарей не отставали и слесари: по три-четыре нормы выполняли слесари Ткаченко и Комаров.

Ребята не уходили от станков, не выполняли несколько норм. По такому принципу работали подростки во время войны. Наверное, потому и победили, что не жалели себя, ни сил, ни здоровья. К чему это сказано: во время войны с питанием было худо. Паяк пускай и рабочий - 800 граммов, да приварок плохой. Суп жиденький, второе - детская норма. А сил затрачивалось немало. Да если учесть, что в шестнадцать лет молодые еще растут, так военного пайка не хватало.

За высокопроизводительную работу подростки получали дополнительный и стахановский паек, это и спасло от дистрофии. За ударный труд ребята получали повышенное питание.

Завод № 173 снабжал фронт не только боеприпасами. В разгар Сталинградской битвы в ряды защитников влились работники ремесленного училища. Среди них мастер электриков Н. А. Андреев. В составе танкового добровольческого корпуса принял боевое крещение мастер Николай Баженов. Его боевой путь оказался недолог. В январе 1944 года уралец погиб.

Советская армия гнала оккупантов с нашей территории, освобождала города и села. Уже никто не сомневался, что войне скоро будет конец. План по выпуску боеприпасов снизился. Нет, потребность в них не исчезла, просто их производство перенесли на заводы, расположенные ближе к фронту. Уральские предприятия постепенно переходили на выпуск мирной продукции. Однако оснастку и приспособления приказали законсервировать - ведь еще шла война.

Автор не претендует на полноту описания событий 50-летней давности. Многие стерлось из памяти. Он надеется на участников тех событий, проживающих в городе, которые, наверное, не откажут поделиться своими воспоминаниями, чтобы дополнить рассказ о скромных юных тружениках в черных шинелях. В военные годы в Первоуральске действовало не одно ремесленное училище № 6. Были школы фабрично-заводского обучения. Их учащиеся также принимали участие в выпуске военной продукции. Например, учащиеся школы ФЗО № 21 изготавливали ящики для мин. Следовательно, есть что вспомнить, назвать имена бывших учеников, ковавших победу над фашизмом.

Юрий ДУНАЕВ, краевед.