По пути к коммунизму

1. Мы будем жить при коммунизме

Поиски новой хозяйственной модели взамен исчерпавшей свои возможности «мобилизационной сталинской», как ее стали теперь называть историки, велись в СССР с конца 50-х годов. Цель была «сделать жесткую систему государственного планирования более гибкой, посредством включения в нее элементов рыночного стимулирования». Важной задачей становилось повышение материальной заинтересованности производителей.

В 60-е годы предприятия СССР формально торговали друг с другом и продавали товары населению. Но это не было рыночной экономикой. Цены на продукцию устанавливало государство и часто весьма произвольно. Объемы производства, направление товарно-денежных потоков тоже определяло государство. Уровень оплаты труда, использование предприятием прибыли — все эти вопросы предприятие решать не могло. Стремление не дать заработать больше, чем сосед, вполне отвечало принципам коммунистической идеологии.

Шестой пятилетний план, утвержденный в 1956 году, уже через год сочли неудачным. Вместо него был разработан семилетний план, принятый на XXI съезде КПСС в 1959 году. На этом съезде было провозглашено «о полной и окончательной победе социализма в СССР». Начался период «развернутого строительства коммунизма». Из репродукторов неслась песня:

«Сегодня мы не на параде,
Мы к коммунизму на пути.

В эти годы вместо побуждения к труду страхом и репрессиями развивается система морально-материального стимулирования

В коммунистической бригаде
С нами Ленин впереди».

Нельзя сказать, чтобы все уверовали в то, что скоро будет создана «материально-техническая база коммунизма», но определенный социальный оптимизм в обществе присутствовал. Приведем данные опроса, проведенного в эти годы. Вопрос был сформулирован так: какой целью вы руководствуетесь в трудовой деятельности, что побуждает вас к труду?

— Труд стал первой жизненной необходимостью — 5,8%

— Удовлетворение материальных потребностей — 28,7%

— Тружусь не только во имя удовлетворения своих материальных и духовных потребностей, но и для построения коммунизма, для утверждения мира и счастья на земле — 65,5%

Социологические опросы в то время были делом новым. Социология еще только превращалась из «буржуазной лженауки» в науку. Возможно, часть респондентов, не веря в анонимность опроса, на всякий случай отвечала не то, что думала, а так, как было положено отвечать на подобные вопросы. И

Механический участок. Конец 1950-х годов

все же основания для оптимизма были. Выросли заработки. Если средняя зарплата в промышленности в 40-м году была 31 рубль, то в 1966-м — 99 рублей (суммы приравнены по покупательной способности).

Вместо побуждения к труду страхом и репрессиями развивается система морально-материального стимулирования. В эти же годы на XXII съезде КПСС принимается «Моральный кодекс строителя коммунизма», изрядно напоминающий новую редакцию библейских заповедей.

Плакаты с «Моральным кодексом», отпечатанные «Политиздатом» миллионными тиражами, висели и в цехах завода «Труд». В это же время начинается борьба за звание бригад, участков, цехов коммунистического труда. На заводе «Труд» инструментальный цех с 1962 года тоже стал «цехом коммунистического труда».

МОРАЛЬНЫЙ КОДЕКС СТРОИТЕЛЯ КОММУНИЗМА

1. Преданность делу коммунизма, любовь к социалистической Родине, странам социализма;

2. Добросовестный труд на благо общества;

3. Забота каждого об умножении общественного достояния;

4. Высокое сознание общественного долга, нетерпимость к нарушениям общественных интересов;

5. Коллективизм и товарищеская взаимопомощь;

6. Гуманные отношения и взаимное уважение между людьми;

7. Честность и правдивость, нравственная чистота, простота и скромность в общественной и личной жизни;

8. Взаимное уважение в семье, забота о воспитании детей;

9. Непримиримость к несправедливости, тунеядству, нечестности, карьеризму, стяжательству;

10. Дружба и братство всех народов СССР, нетерпимость к национальной и расовой неприязни;

11. Непримиримость к врагам коммунизма, дела мира и свободы народов;

12. Братская солидарность с трудящимися всех стран, со всеми народами.

В 1957 году по предложению Никиты Сергеевича Хрущева были созданы совнархозы. Принцип вертикального (министерского) управления промышленностью менялся на горизонтальное (территориальное) управление при посредстве совнархозов. Предполагалось, что это пробудит инициативу на местах, избавит предприятия от диктата ведомств, улучшит кооперацию предприятий, расположенных в одном регионе. В чем-то эти надежды оправдались, во многом — нет.

Через некоторое время был создан Госплан, и предприятия опять были лишены возможности проявлять какую-либо инициативу.

Директор завода «Труд» Николай Фадеев пишет статью на эту тему, где достаточно критично (для того времени) говорит о недостатках планирования.

ДОСЛОВНО

СОВЕТСКАЯ СИБИРЬ

7 июля 1960 года

Технический прогресс и планирование

За последнее время на завод «Труд» возложена обязанность не только выпускать, но и проектировать новые, более производительные машины, делать опытные образцы их. Предприятие должно стать основным поставщиком обогатительного оборудования для горнорудных фабрик страны.

Сейчас завод выпускает свыше 40 типоразмеров машин для обогащения рудных ископаемых. По сравнению с 1956 годом производство их возросло в два с лишним раза. Такой рост достигнут на тех же площадях.

Работники специального конструкторского бюро спроектировали за последние полтора года 11 типоразмеров новых машин. Внедрение их в народное хозяйство позволит почти вдвое поднять производительность труда на горнорудных предприятиях, на 70 процентов снизить себестоимость тонны обрабатываемой руды, значительно повысит процент извлечения черных и цветных металлов.

Успешно начат второй год семилетки. Если до 1959 года завод считался убыточным, то нынче сверхплановая прибыль превысила полмиллиона рублей.

Нам удалось, например, отказаться от изготовления литых и кованых деталей, заменить их штампованными. Трудоемкость и вес деталей снизились на 15-16 процентов. В литейном производстве внедрили быстросохнущие смеси на жидком стекле и углекислоте. Производительность труда на формовке и очистке литья возросла на 20 процентов.

Специалисты конструкторского бюро помогают нам совершенствовать выпускаемые машины, механизировать и автоматизировать отдельные процессы производства, уменьшать вес и снижать трудоемкость изготовления различного оборудования. По их проектам установлен кантователь для полуавтоматической сварки под слоем флюса, приспособление для отбортовки листового металла, создается пресс для выпрессовки деталей и подъемные механизмы для склада металлоконструкций.

Машиностроители готовятся достойно встретить предстоящий Пленум ЦК КПСС. Подсчитав свои возможности, мы приняли повышенные обязательства. Полугодовой план по выпуску валовой продукции решено выполнить к 15 июня, а план семи месяцев — к 12 июля, получить не менее 700 тысяч рублей сверхплановых прибылей.

Наш завод выступил инициатором соревнования за экономное расходование металла и других материалов. И вот теперь мы даем слово за счет рационального раскроя металла, пересмотра конструкций машин в сторону уменьшения их веса, а также перевода производства деталей на штамповку прорабо-

СПРАВКА

ФАДЕЕВ
Николай Константинович

родился в 1912 году в Горьковской области. Работал слесарем на заводе. Был секретарем комсомольской организации. Редактировал газету «Ударник в лесу». В 1932 году вступил в партию. С 1935 по 1940 гг. учился в Горьковском индустриальном институте. Получил диплом инженера-механика. Работал директором подшипникового завода в Горьком, заместителем управляющего трестом «Запсибзолото», директором Амурского металлургического завода. С 1956 по 1961 гг. — директор завода «Труд».

тать в году не менее полумесяца на сбереженных материалах.

Ко дню открытия Пленума ЦК КПСС коллектив предприятия обязался выпустить опытный образец гидросепаратора «СГ-6», на 20 дней раньше изготовить экспериментальную буровую машину «М-2» для закладки фундаментов зданий.

Завод бы мог резко увеличить производство основной продукции — горнообогатительного оборудования, но этому мешает ряд обстоятельств.

Основная беда в том, что нам планируют большую и неустойчивую номенклатуру изделий. Это отрицательно сказывается на темпах производства, не позволяет перейти от мелкосерийного к крупносерийному выпуску машин, а также намечать крупные мероприятия по механизации и автоматизации производства.

Госплан РСФСР обязывает нас ежегодно производить до 500 тонн различного технологического оборудования и запасных частей. Кстати говоря, выпуск обогатительного оборудования планируется тоже в тоннах. Этот несовершенный измеритель предприятия-заказчики используют по-разному. Некоторые из них подбирают под выделенное количество тонн продукции самую разнообразную номенклатуру изделий, запасных частей и инструмента, вплоть до мелких деталей для своих собственных нужд, называя их «кооперированными поставками».

Такое порочное планирование сковывает возможности завода. Если бы номенклатура изделий сократилась на 40 процентов, выпуск основного обогатительного оборудования можно увеличить в полтора раза.

На наш взгляд, ничем не оправдывается производство таких крупногабаритных, но малого веса машин, как конические классификаторы. Выпуск их можно наладить в любой ремонтной мастерской, имеющей сварочный аппарат и токарные станки.

Нельзя дальше терпеть расточительного расходования металла. Руководители Совнархоза до сих пор не могут организовать производство гуммированных деталей. Завод продолжает выпускать ничем не защищенные металлические изделия, которые по условиям работы в абразивной среде (в смеси воды с песком и другими материалами) служат всего несколько недель и даже часов.

«Узким местом» на заводе является литейный цех. В отличие от других участков он не подвергался реконструкции с 1936 года. Технология литейного дела и условия труда в нем не соответствуют требованиям современного высокомеханизированного производства.

В прошлом году институт «Сибэнергопром» получил заказ сделать рабочий проект реконструкции цеха. Мощность его должна возрасти с трех до пяти тысяч тонн литья в год. Расходы на реконструкцию определяются почти в четыре миллиона рублей. Но учитывая, что она будет проводиться без остановки производства, да к тому же хозяйственным способом, затраты значительно возрастут.

Но главная помеха в другом. При реконструкции цеха не представляется возможности использовать новейшие достижения науки и техники. Из-за малых размеров помещения в землеприготовительном отделении предусматривается монтаж старого оборудования; нельзя применить гидроочистку в обрубном отделении. К тому же цех размещен в центре города, загрязняет его дымом и копотью.

В таких условиях, естественно, возникает вопрос: целесообразно ли идти по пути реконструкции, которая не дает нам совершенного механизированного производства? Не лучше ли использовать те же средства для строительства нового цеха аналогичной мощности?

Этот вопрос должны решать руководители Совнархоза и его отраслевого управления машиностроения. Нам представляется более выгодным для экономического района другой путь. Потребности нашего завода определяются в две-две с половиной тысячи тонн литья в год. На предприятиях управления машиностроения мощности литейных цехов сейчас используются не полностью. «Сиблитмаш», например, выдает 11 тысяч тонн литья вместо 20 тысяч тонн. Было бы лучше закрыть наш литейный цех, а заказы разместить на других заводах. Тогда мы могли бы использовать высвободившиеся площади для расширения производства обогатительного оборудования.

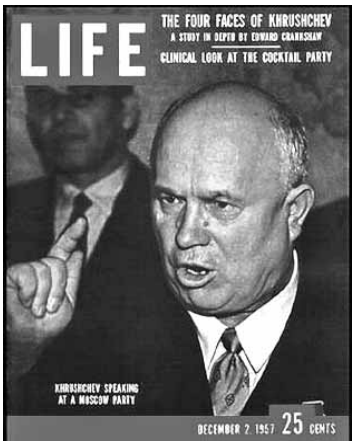
Н. Фадеев,
директор новосибирского завода «Труд»

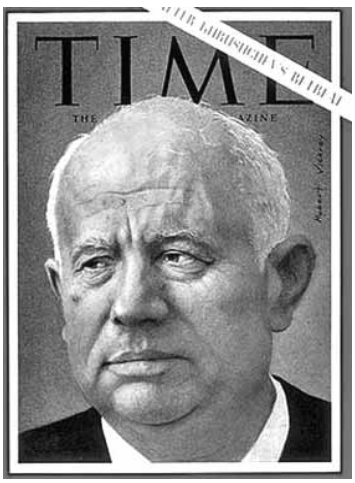
АНЕКДОТ 60-Х

— Бабушка, а Ленин был хороший?
— Хороший, внучек, хороший.
— Бабушка, а Сталин был плохой?
— Плохой, внучек, плохой.
— Бабушка, а Хрущев хороший?
— Когда помрет, тогда и узнаем.

Планировать абсолютно все при помощи социалистического монстра под названием «Госплан» было решительно невозможно. Эта задача не имела решения. Для упрощения руководства Госплан планирует выпуск продукции машиностроительных заводов в тоннах (о чем и говорит Николай Фадеев). У заводов возникает естественное желание выпускать не наиболее совершенную, а наиболее тяжелую, простую и металлоемкую технику. Самые серьезные премии дают все же не за сбережение ресурсов, а за выполнение плана.

Н. Фадеев с работниками завода. 1957 год





Н. Хрущев на обложках журналов Life и Time (1957 — 1962 гг.)

Почему директор Фадеев стремится, прежде всего, отказаться от производства конических классификаторов? Ответ прост: «Места занимают много, а весят мало».

Плановое задание в годы семилетки и позже становится предметом торга директоров заводов с вышестоящим руководством. Например, в главке говорят директору: «Если вы освоите выпуск новых сложных станков, то мы дадим вам в награду изготовление чугунных валов».

Интересно, что уже в те далекие годы директор «Труда» считал, что завод расположен в центре города, и дымное производство нужно оттуда убирать. Улицу Большевистскую в те годы мало бы кто назвал центральной. Сколько-нибудь серьезное внимание вопросам охраны атмосферного воздуха стали уделять позже, уже только во времена Горбачева.

Кооперация литейного производства на основе недозагрузки мощностей на ряде предприятий была решена лишь частично. К сожалению, при от-

В среде советских директоров были очень популярны анекдоты о Госплане.

— Что будет если Госплан перевести в Сахару?
— Сначала ничего не будет, а потом дефицит песка.

* * *

Парад на Красной площади. Диктор комментирует: «Чеканя шаг, проходят наши славные десантники. На площадь въезжают непобедимые советские танки. По площади проезжают баллистические ракеты, мощнейшее советское оружие. Но что это, на площадь вальяжно выходят мужчины в дубленках и пыжиковых шапках? А, это ребята из Госплана — оружие страшной разрушительной силы».

Примерно половина машин и агрегатов, выпускаемых заводом, разрабатывалась непосредственно на заводе в собственном конструкторском бюро

сутствии экономической заинтересованности в кооперации предприятия неохотно выполняли заказы со стороны и часто отгружали партнерам бракованные отливки. Так, например, в 60-е годы, когда Совнархозом уже было принято решение о закрытии литейного производства на «Труде», часть отливок стала поступать на завод с «Сиблитмаша». Количество брака в них было много выше, чем в собственном литье. И это несмотря на то, что оборудование на «Сиблитмаше» было более современное, чем на заводе «Труд». Большой процент брака в поставляемом по кооперации литье стал одной из причин, по которой не был закрыт литейный цех завода «Труд». В трудные 90-е этот цех заводу очень пригодился.

1959 г. Первый секретарь ЦК КПСС Н. С. Хрущев в новосибирском Академгородке

СПРАВКА

В 60-е годы газеты «Советская Сибирь» и «Труд» создали рейдовые бригады, состоящие из специалистов предприятий данной отрасли (экономистов, технологов, инженеров, передовых рабочих) и журналистов. Акция называлась «Всесоюзный рейд по повышению рентабельности». В рейдовой бригаде, проверявшей завод «Труд», было 35 человек.

ДОСЛОВНО

СОВЕТСКАЯ СИБИРЬ

19 апреля 1964 года

Серьезный упрек следует высказать в адрес коллектива литейного цеха завода «Сиблитмаш». Литье, поставляемое им на завод «Труд», имеет большой процент брака. Более ста станин, почти сто коробок скоростей, много корпусов и других крупных деталей оказались с дефектами. Выявлены они были в процессе обработки. Значит, труд сотен людей пошел насмарку, улетели на ветер затраченное время, деньги.

Экономическая система не особенно стимулировала инженеров и конструкторов к поиску путей по снижению затрат и экономии материалов. Тем не менее в этой сфере были достигнуты заметные успехи. Надо отметить, что примерно половина машин и агрегатов, выпускаемых заводом, разрабатывалась непосредственно на заводе в собственном конструкторском бюро. Чертежи «со стороны» заводские конструкторы тщательно проверяли и часто устраняли ошибки. Это требовало больших трудозатрат, примерно 20 процентов от общего рабочего времени конструкторов.

Группа специалистов СКБ ГОМ. 1960-е годы

Причем, как правило, технические решения, предлагаемые заводскими конструкторами, были более жизненны, чем разработки научно-исследовательских и проектных институтов. В те годы конструкторское бюро завода возглавлял Михаил Гладков, впоследствии ставший главным инже-

СПРАВКА

«Во исполнение постановления СМ РССФР от 7 октября 1958 года «О развитии железнорудной и марганцевой промышленности» организовать при заводе «Труд» хозрасчетное специализированное конструкторское бюро горнообогатительного оборудования с подчинением его директору завода «Труд», с численностью работающих 120 человек, с экспериментальной лабораторией в его составе. Разместить в первом этаже клуба».

С этого приказа, подписанного председателем Новосибирского совнархоза Забалуевым, начинается история СКБ ГОМ, неразрывно связанная с историей завода «Труд». В марте 1959 года конструкторское бюро приступило к работе. Так как бюро было плотью от плоти завода, то разработки конструкторов были предельно конкретны – они учитывали потребности заказчика и технические возможности завода «Труд». В то же время в своих разработках СКБ ГОМ удачно применяло достижения институтов Сибирского отделения академии наук и многих отраслевых НИИ.

За первое десятилетие работы СКБ ГОМ разработало 68 новых машин, получило более сотни авторских свидетельств, получило награды Выставки Достижений Народного Хозяйства СССР (ВДНХ).

Об эффективности работы СКБ ГОМ говорит такой факт: отдача от каждого рубля вложенного конструкторское бюро была четыре рубля.

В сложные 90-е годы руководство завода «Труд» сохранило СКБ. Это стало одним из важных конкурентных преимуществ предприятия в новых рыночных условиях.

Сегодня СКБ ГОМ преобразовано в НТЦ ГОМ, который входит в состав Сибирского машиностроительного «Союза Труд» и по-прежнему разрабатывает новое современное, конкурентноспособное оборудование для горно-обогатительной промышленности

Первый директор СКБ ГОМ И. С. Соколов

В отделе главного конструктора. 1968 год

нером и директором предприятия. Во второй половине 50-х годов он писал:

«Модернизация ведется по следующим направлениям: улучшение технологичности конструкции и снижение трудоемкости изготовления; уменьшение габаритов и веса, замена дорогостоящих и дефицитных материалов менее ценными и менее дефицитными, улучшение условий обслуживания и комплектности поставки машин, что в свою очередь облегчает монтаж, сокращает сроки ввода в действие новых агрегатов.

В ряде случаев заводским конструкторам удалось неплохо справиться с этой задачей. Например, механизмы для сгустителей и перемешивателей пульпы (смеси измельченной руды и воды). Размещение и установка их требовали громоздких сооружений. Конструкторы завода спроектировали новые механизмы, которые, в отличие от старых, могли монтироваться на низкобалочных мостах.

Переход с высоких ферм на низкобалочные мосты дал возможность сократить расход металла на 15-20 процентов. Главное же достижение нового проекта в том, что высота обогатительной фабрики была сокращена на два метра. Дело в том, что в отделениях сгущения и перемешивания она определяется высотой устанавливаемых в них машин. Уменьшение высоты промышленных зданий дает экономию, исчисляемую порой сотнями тысяч рублей».

И в то же время конструкторы обижались на руководство завода. Михаил Гладков жаловался: «Двух конструкторов перевели на административную работу в цеха. Такие действия дирекции можно объяснить только недооценкой и недопониманием важности труда конструкторов. Отдел материально-технического снабжения в течение десяти лет не приобрел ни одной готовальни, ни одной счетной линейки».

2. Объединение и разъединение

На заводе «Труд» были не в восторге от того, что Минцветмет, к которому относилось предприятие до появления совнархозов, не давал возможности выпускать горно-обогатительное оборудование большими партиями, чтобы удовлетворять не только потребности Минцветмета, но и предприятий других министерств, также нуждавшихся в этом оборудовании. Вместо этого министерство грузило завод разовыми заказами по изготовлению запасных частей, нестандартной оснастки, ремонту оборудования.

Были надежды, что ситуация изменится с появлением Западно-Сибирского совнархоза. Начальник планово-производственного отдела завода Еремеев писал: «Перспективным планом на 1959-1965 годы предусмотрено увеличить выпуск обогатительного оборудования в полтора раза, удельный вес его в общем объеме производства возрастет с 22 до 53 процентов.

Однако этого недостаточно. При составлении перспективного плана работники Совнархоза считали ненужным осуществлять дальнейшую специализацию предприятия. Они продолжают настаивать на том, чтобы завод по-прежнему отливал броню для шаровых мельниц, выполнял разовые ремонтные работы и другие случайные заказы Совнархоза. Отделы кооперирования и межрайонных связей, придерживаясь ведомственных интересов, принуждают руководителей предприятия отвлекать силы и сред-

На основании постановления Совета народного хозяйства Западно-Сибирского экономического района за № 105 от 6 июня 1963 года объединены Новосибирский механический завод №2, машиностроительный завод «Труд» и завод им. XVI партсъезда. Именовать объединенное предприятие Станкостроительный завод «Труд» им. XVI партсъезда

ства на выполнение второстепенных заказов.

Мы считаем неверным такое направление деятельности предприятия. Надо изыскивать пути к тому, чтобы довести удельный вес производства обогатительного оборудования до 65-70 процентов от общего объема продукции».

В 1963 году руководство Западно-Сибирского совнархоза приняло решение объединить завод «Труд» со станкостроительным заводом имени XVI партсъезда и Вторым механическим заводом. Объединенное предприятие должно было выпускать станки. Одна из причин, по которой было принято такое спорное решение, — уверенность в том, что передовое предприятие завод «Труд» вытянет завод XVI партсъезда из прорыва.

Плохо продуманное объединение породило массу проблем. Ведущие специалисты предприятия мотались с одной площадки на другую, пытаясь решать как технические, так и административные вопросы. В партком завода «Труд» посыпались заявления о снятии с партучета. В то время, для того чтобы уволиться с работы, член КПСС должен был сначала сняться с партийного учета. Парткомы всячески старались препятствовать уходу ценных работников. Многие желающие сменить работу, перед тем как уйти с предприятия, получали партийные выговоры. Работников «Труда» осуждали на парткоме за «разговоры о нецелесообразности объединения заводов».

Искусственное объединение просуществовало недолго. Заводу имени XVI партсъезда оно не помогло, а «Труд» поставило в тяжелое положение.

Даже через некоторое время после отмены

СПРАВКА

В то время было модно переходить из передовых бригад в отстающие, брать над ними шефство. Наиболее известным был почин ткачихи Валентины Гагановой, перешедшей в отстающую бригаду. В народе сочинили частушку:

Брошу я хорошего,
Выйду за поганого.
Пусть в народе говорят,
Какая я Гаганова.

решения об объединении его негативное влияние сказывалось на производстве. Секретарь партбюро завода «Труд» М. Шаруев писал в мае 1966 года: «В конце прошлого года дела сложились у нас не особенно удачно. Завод «Труд» длительное время не выполнял плановых заданий, недодавал предприятиям много горнодобывающего оборудования. После разъединения с заводом имени XVI партсъезда наши цехи остались без производственных заделов. Без учета мощностей и технических возможностей был определен план по объемам и качественным показателям. Много времени ушло на согласование с заказчиками номенклатуры.

Прошло пять месяцев. И некогда отстающий завод «Труд» в числе первых рапортовал XXIII съезду КПСС о досрочном выполнении первого квартала новой пятилетки.

Сверх задания произведено продукции на 176 тысяч рублей».

СПРАВКА

На основании постановления Совета Министров СССР за № 970 от 20 ноября 1965 года и постановления Совета народного хозяйства Западно-Сибирского экономического района за № 263 от 30 ноября 1965 года из новосибирского станкостроительного завода «Труд» станкостроение выделить на самостоятельный баланс. Выделенному заводу присвоить наименование Новосибирский станкостроительный завод имени XVI партсъезда.

РАЗМЕЩЕНИЕ ПРОДУКЦИИ ЗАВОДА „ТРУД“
ПО ЭКОНОМИЧЕСКИМ АДМИНИСТРАТИВНЫМ РАЙОНАМ СССР.

Завод – поставщик	Размещение продукции завода „Труд“.	
Завод „Труд“	Республика	По экономическим административным районам.
	Р.С.Ф.С.Р.	Алтайский, Амурский, Брянский, Башкирский, Бурят-Монгольский, Владимировский, Горьковский, Иркутский, Карельский, Кемеровский, Красноярский, Кустанайский, Курский, Курганский, Ленинградский, Магаданский, Пермский, Северо-Осетинский, Сталинградский, Томский, Хабаровский, Читинский, Челябинский, Оренбургский, Ярославский, Якутский, Московский.
	УССР	Ворошиловградский, Днепропетровский, Запорожский, Сталинский, Херсонский.
	БССР УЗ.ССР КАЗ.ССР	Белорусский Ташкентский Карагандинский, Актюбинский, Гурьевский, Южно-Казахстанский, Кустанайский, Алма-Атинский, Восточно-Казахстанский, Семипалатинский.
	Гр.ССР, Ар.ССР, Лсер.Эс.ССР, Кир.ССР Тад.ССР, Тур.ССР.	Соответ. по СНХ: Грузинский, Армянский, Латвийский, Эстонский, Киргизский, Таджикский, Туркменский.

3. Химизация машиностроения

«Коммунизм есть советская власть плюс химизация народного хозяйства» — что-то в этом роде произнес Никита Сергеевич Хрущев, и по всей стране началась химизация. На пленуме ЦК КПСС постановили: «Развитие химической промышленности, внедрение химических материалов в производство — важнейшая партийная и государственная задача».

ДОСЛОВНО

Вечерний НОВОСИБИРСК

10 июля 1964 года

Химия помогает производству

Рабочие станочно-технологической лаборатории — электрик Ю. Г. Иваныкин, токарь А. В. Барсуков и другие, возглавляемые начальником лаборатории Л. Г. Ароновым, своими силами соорудили литьевой пресс и стали изготовлять капроновые детали. Не было чертежей — сделали и рассчитали все сами, не было прессовых цилиндров — приспособили автомобильные, и сейчас этот чудо-пресс обеспечивает комплектацию отдельными деталями всей годовой программы завода.

Посмотрим, какая при этом достигнута экономия. Приведем для этого расчет только по одной детали — панели пульта управления токарным станком. Стальная панель весит 845 граммов, капроновая — 110; на обработку стальной панели затрачивается 70 минут, капроновой — 12.

Итого экономия за год: в металле — 625 килограммов стали; в часах обработки, исходя из

установленной нормы, — 730 часов; в рублях — 364 рубля.

Притом нужно учесть, что все это при кустарном подходе, при плохо организованном производстве!

За счет чего же получается такая экономия? Стальная панель, прежде чем стать готовой деталью, должна пройти через следующие основные операции: вырубка на штампе, сверловка различных отверстий, нарезание резьбы, шлифовка, полировка, хромирование. Кроме того, к ней при помощи заклепок присоединяется втулка.

При изготовлении панели из капрона ничего этого делать не нужно. Панель вместе с втулкой получают готовой, даже резьбу не нужно нарезать. Отпадают полировка и хромирование, а ведь это дорогие операции! Расходы на изготовление пресс-формы сравнительно быстро окупаются.

Вот что можно сделать, если не бояться нововведений, смело идти на замену металлических деталей!

Нужно учесть еще, что капрон пока дороговат (в 8 раз дороже чугуна). Но даже на материале завод ничего не теряет, так как детали из капрона в 8-10 раз легче металлических. На материале, таким образом, завод имеет примерный баланс.

В дальнейшем, когда будет освоено производство неметаллических изделий из отходов химической, текстильной промышленности, можно будет, разумеется, получать выигрыш и на материале, что еще больше удешевит продукцию.

Большое дело начали работники лаборатории. Их инициативная деятельность позволила уже сейчас издать приказ, которым запрещается ставить на станки более десятка стальных и чугунных деталей. Производство заменяющих капроновых деталей уже освоено. Причем намечен перечень других деталей (более сорока), которые должны быть заменены неметаллическими уже в этом году. Такая замена должна сохранить заводу около 2,4 тонны металла и сэкономить 1,3 тысячи рублей.

Производственники уже хорошо понимают, какие выгоды сулит им химия, и аппетит их будет все более и более возрастать. Что и показывает недавнее решение совнархоза образовать экспериментальную технологическую лабораторию по применению пластмасс в машиностроении. И не случайно ее организацию поручили именно работникам завода «Труд», а ее начальником назначили Л. Г. Аронова.

Лаборатория должна обслуживать предприятия Западно-Сибирского экономического района и предназначается для исследования свойств материалов, выработки рациональной технологии и изыскания новых сфер применения пластических масс.

А. Куминов

ДОСЛОВНО

Вечерний НОВОСИБИРСК

9 января 1964 года

РАЗВИТИЕ ХИМИИ—ВСЕНАРОДНОЕ ДЕЛО

АДРЕС ПРОПИСКИ ХИМИЧЕСКИЕ НОВОСТРОЙ

В полушутливом тоне рабочие завода «Труд» утверждают, что нынче Новый год пришел к ним, на старейшее предприятие города, прямо с декабрьского Пленума ЦК КПСС, в работе которого он тоже принимал участие.

На «Труд» новый год, рассказывают, вступил как будто таким образом. Без опозданий, ровно в 24.00, применяя терминологию военных, он прошествовал под сводами только что затихших цехов, и первое, что сделал: изменил адреса прописки новых будущих машин.

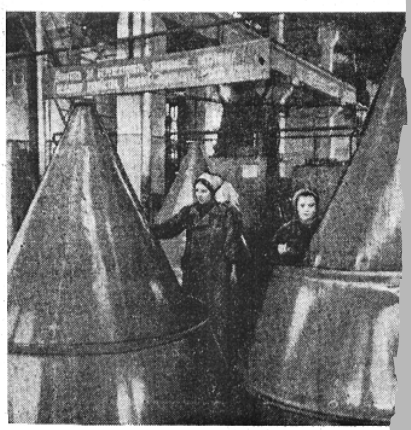
До сих пор главными заказчиками «Труда» были предприятия горно-обогатительной промышленности. Для них шел основной поток продукции завода. Новый год составил свой список заказчиков и открыл его особо важными химическими новостройками Союза — Джамбулским суперфосфатным заводом, Солегорским калийным, Лисичанским химическим, Кировабадским алюминиевым комбинатами, Березниковским содовым заводом, комбинатом «Апатит» и другими.

Подобных клиентов у «Труда» не было за всю его

телям. В первом квартале придется их делать не 13, а гораздо больше.

Владимир Николаевич Седик рассказал также, что все машины для новостроек химии коллектив будет изготовлять наряду с остальными плановыми заданиями. Но разница лишь в том, что к заказам химии коллектив относится более внимательно, каждый старается исполнить их с наименьшими затратами времени и средств. Причем, сборщики позаботились, чтобы преимущественное внимание машинам для химических предприятий ни в коей мере не отразилось на сроках и качестве изготовления заводом другого многочисленного оборудования.

А в том, что такое внимание у коллектива уже есть, убеждает такая, неприметная на первый взгляд, деталь:



сборщик Николай Воробьев. Этот коллектив как раз заканчивал сборку сгустителя лабораторного типа «ЗОБ-СГ», предназначенного также для химиков стра-

нист изве
что еще
назад он
ром движ
ный пере
увеличени

Завод «Труд» оказался в числе первых предприятий, начавших химизацию.

В лаборатории под руководством Льва Аронова были достигнуты впечатляющие результаты. Изготовление деталей из пластмасс позволило сэкономить 7 тонн бронзы, изготовление шкивов из волокнита делало их в пять раз легче металлических и экономило на каждом изделии 48 килограммов металла. Наиболее сложным в применении пластмасс было изготовление пресс-форм. В лаборатории смогли сделать универсальные пресс-формы для нескольких видов шкивов.

Химизация народного хозяйства потребовала новую технику для новых химических комбинатов. «Труду» пришлось в сжатые сроки осваивать выпуск техники для химической и целлюлозно-бумажной промышленности. В 1964 году завод «Труд» изготовлял оборудование для Джамбульского суперфосфатного завода, Соле-

горского калийного завода, Кировобадского комбината, Лисичанского химического комбината, Березниковского содового завода, комбината «Апатит» и других химических предприятий. Как говорил в те годы начальник механосборочного цеха Владимир Сердюк, «все машины для новостроек химии коллектив будет изготавливать наряду с остальными плановыми заданиями. Но разница лишь в том, что к заказам химии коллектив относится более внимательно, каждый старается исполнить их с наименьшими затратами времени и средств. Причем сборщики позаботились, чтобы преимущественное внимание машинам для химических предприятий не отразилось на сроках и качестве другого многочисленного оборудования».

ДОСЛОВНО

Вечерний Новосибирск

24 марта 1978 года

пятилетка — СССР — ЭФФЕКТИВНОСТЬ И КАЧЕСТВО

Основа успеха

Коллектив машиностроительного завода «Труд» вступил в третий год десятой пятилетки. Он справился с заданиями на юбилейный год, реализовав товарной продукции сверх плана почти на 70 тысяч рублей. Весь прирост объемов производства был обеспечен за счет роста производительности труда. Экономический эффект, полученный на предприятиях цветной металлургии от внедрения новой техники, которую изготовил в юбилейном году завод «Труд», составил около полутора миллионов рублей. В год ударной вахты коллектив дважды занимал классные места во Всесоюзном социалистическом соревновании среди машиностроительных предприятий министерства.

Труженики завода стараются не снижать набранных темпов. В начале года во всех цехах прошли собрания, на которых рабочие обсудили Письмо ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ о развертывании соревнования за выполнение и перевыполнение плана на 1978 год. Были приняты напряженные социалистические обязательства.

на заводе заменяется устаревшее оборудование, как это уже сделано в механосборочном и котельном цехах. В ближайшем будущем предприятие начнет реконструироваться, к чему сейчас мы все готовимся.

Как же поработали машиностроители в первом квартале 1978 года?

По такому важному показателю, как реализация продук-

ДОСЛОВНО

Вечерний НОВОСИБИРСК

9 января 1964 года

Развитие химии — всенародное дело

Адрес прописки: химические новостройки

...Цеховые художники завода «Труд» закончили серию плакатов, которые рассказывают, какие машины для химии и в какие сроки нужно сделать. Эти плакаты будут висеть на самом видном месте, поминутно напоминая труженикам об их доле во всенародном вкладе в химизацию народного хозяйства.

7. Война с тумбочками

В 60- е годы завод «Труд» устанавливает тесные связи с Сибирским отделением академии наук СССР. Ученые из Института экономики обратили внимание на неритмичность работы завода. Например, в первую декаду января выпушено 11 процентов от планового задания, во вторую — 15 процентов, в третью декаду — 74 процента. Три четверти месячного плана делается в последнюю декаду. Издержки очевидны: оплата сверхурочных, штурмовщина, авралы и, как следствие, — брак. На заводе подсчитали: брак за год принес предприятию 446 тысяч рублей убытков. На эти деньги можно было бы построить 12-квартирный дом.

Становится популярным термин «научная организация труда». На научно-практической конференции, проведенной на заводе «Труд», демонстрируются «графические фотографии рабочего дня» пятидесяти пяти станочников. Из 420 минут основного фонда рабочего времени 62 минуты простоя. Из них 15 минут — потери по вине рабочих, остальные 47 — по вине администрации и плохой организации труда. Отметим, что эти данные заметно лучше, чем на многих других предприятиях. Но на заводе решили свести потери рабочего времени к нулю.

Одна из причин простоя станочников — отсутствие нужного инструмента. Газета «Труд» публикует письмо на эту тему бригадира завода «Труд» Л. Казаковой. Приведем письмо полностью.

ДОСЛОВНО

Труд

«Труд», 2 июля 1963 года

О совести, инструменте и лекции

Дорогая редакция!

В «Труде» была напечатана корреспонденция «О рабочей совести и «своем» инструменте». Вопрос, поднятый в ней, тревожит тысячи тружеников разных отраслей промышленности.

Взгляните на наш цех! За «частными» тумбочками не видно ни станков, ни рабочих. У двух токарных станков, на которых за две смены работает четверо токарей, стоят пять тумбочек объемом не менее шифоньера каждая. На каждой тумбочке по два висячих замка. У фрезерных станков тумбочек еще больше. В них тоже хранится «свой» инструмент.

Увольняясь с завода, некоторые рабочие тут же распродают свое имущество товарищам или выволакивают его с территории предприятия. Фрезеровщик Васюков, уходя с завода, продал оснастку вместе с тумбочкой. Вновь пришедший к нам на завод токарь Потапов привез с собой свою тумбочку со своим инструментом. У фрезеровщика Минахина в его тумбочках хранится инструмент, запасенный еще чуть ли не с довоенных времен. Таких примеров множество.

Что же это за инструмент?

Все знают, что он украден у государства, затем вор перепродал этот инструмент на рынке. А рабочий, отлично зная происхождение товара, купил его и спрятал под замок. Бывает и так, что его берут из инструментальных кладовых завода и не возвращают, постепенно «привыкая» к нему. Это тоже кража. Огромные средства расходует наш завод на инструмент и оснастку. Но ни разу наши руководители не задумались над тем, куда же идут оправки, конуса, цанги и другое добро? Почему их постоянно не хватает?

Часто в нашем цехе рабочие простаивают из-за отсутствия инструмента, тогда как он лежит в тумбочках у «частников». Я заглянула в некоторые тумбочки — чего там только нет! Имущества на многие тысячи рублей. Если разгрузить «личные кладовки» и передать все их содержимое в общее пользование, можно будет всему цеху работать, по крайней мере, год, не покупая и не делая дефицитного инструмента. И рабочие не будут простаивать, и площадь какая освободится! Да на ней вместо «частных» тумбочек можно поставить десятки

станков.

Был у нас такой случай. Пришел рабочий на смену, а тумбочка сломана. Рабочие цеха Иванов и Бордюков осуждены за это на длительные сроки. Судили показательным судом. На июньском Пленуме ЦК КПСС говорилось, что частнособственнические инстинкты — страшная сила. Но у нас на заводе об этом забывают. Приведу такой пример. Своего сына Виктора я устроила в цех учеником фрезеровщика. Закрепили за ним станок. Инструктором назначили опытного фрезеровщика Осипова. Но Виктор целый месяц не мог работать, ожидая, пока ему сделают оснастку, в то же время в тумбочке у Осипова давно лежала без дела такая же оснастка, по сути дела принадлежащая заводу. А ведь за обучение Виктора Осипов получал дополнительную оплату!

Не подумайте, что у нас в цехе собрались какие-то нехорошие люди. Нет. В день совершеннолетия моего сына мастер Чулков собрал всех, и Виктору сказали много разумных, хороших слов. Сложились и купили подарок: специально подбирали по его вкусу книги. Молодые и пожилые рабочие написали ему добрые пожелания на открытках. Я очень благодарна всем за внимание, которое мой Витя еще и заслужить не успел. Словом — люди как люди! А вот коснись дело «своего» инструмента, так начинают

Дорогая редакция!

В номере от 8 июня в «Труде» была напечатана корреспонденция. «О рабочей совести и «своем» инструменте». Вопрос, поднятый в ней, тревожит не только киевских обувщиков, о которых там говорится, но, думаю, тысячи других тружеников разных отраслей промышленности.

Взгляните на наш цех! За «частными» тумбочками не видно ни станков, ни рабочих. У двух токарных станков, на которых за две смены работают четверо токарей, стоит пять тумбочек, объемом не менее шифоньера каждая. На каждой тумбочке — по два висячих замка. У фрезерных станков тумбочек еще больше. В них тоже хранится «свой» инструмент.

Увольняясь с завода, некоторые рабочие тут же распродают свое имущество [illegible] или

О совести, инструмент

Минахина в его тумбочках хранится инструмент, запасенный еще чуть ли не с довоенных времен. Таких примеров множество.

Что же это за инструмент?

Все знают, что он украден у государства, затем вор перепродал этот инструмент на рынке. А рабочий, отлично зная происхождение «товара», купил его и спрятал под замок. Бывает и так, что его берут из инструментальных кладовых завода и не возвращают, постепенно «привыкая» к нему. Это — тоже кража. Огромные средства расходует наш завод на инструмент и оснастку. Но ни разу наши руководители не задумались над тем, куда же идут оправки, ко-

будут простаивать, и площадь какая освободится! Да на ней вместо «частных» тумбочек можно поставить десятки станков.

Был у нас такой случай. Пришел рабочий на смену, а тумбочка сломана. Рабочие цеха Иванов и Бордюков осуждены за это на длительные сроки. Судили показательным судом.

На июньском Пленуме ЦК КПСС говорилось, что частнособственнические инстинкты — страшная сила. Но у нас на заводе об этом забывают. Приведу такой пример. Своего сына Виктора я устроила в цех уче-

Чулков собрал всех, и Виктору сказали много разумных и хороших слов. Сложились и купили ему подарок: специально подбирали по его вкусу книги. Молодые и пожилые рабочие написали ему добрые пожелания на открытках. Я очень благодарна всем за внимание, которое мой Витя еще и заслужить не успел. Словом — люди, как люди! А вот коснись дело «своего» ин-

струмента, так начинают сказываться частнособственнические инстинкты.

Откуда это идет?

струмента
второй с
бригадиру
ся к «част
фрезеровщ
— Выр
Бригада у
коллективн
труда, а о
дела.
А Воро
— Нада

Читатель продолжает разговор

в цехе
ленции и
ей? В лен
заво

сказываться частнособственнические инстинкты.

Откуда это идет?

Правильно говорили на Пленуме Центрального Комитета партии о единстве хозяйственного руководства и идейного воспитания людей. У нас на заводе такого единства нет.

Возьмите хотя бы лекции. Читают их у нас в цехе, делают доклады. На всех собраниях говорят о том, как надо жить и работать в нашем обществе. Но вот недавно в нашей бригаде молоденькому фрезеровщику Ковалеву для выполнения задания потребовалась фреза. Инструменталка, как всегда во второй смене, закрыта. Мне, бригадиру, пришлось обратиться к «частнику». Прошу старого фрезеровщика Воробьева:

— Выручи, дай парню фрезу. Бригада у нас борется за звание коллектива коммунистического труда, а он стоит третий час без дела.

А Воробьев в ответ:

— Надо свой инструмент иметь, тогда и простоев не будет.

Так кто же воспитывает у нас в цехе людей? Те, кто читает лекции, или такие, как Воробьев? В лекции-то все хорошо сказано, все правильно, а вот инструментальная кладовая во вторую смену не работает, да и в первую не всегда можно получить нужный инструмент. Учет его поставлен плохо. Его быстро разбирают и прячут по тумбочкам. Чтобы не простаивать, многие хорошие, честные рабочие завели «свой» инструмент. Имеет все это отношение к тому, что пропагандируют в лекциях? По-моему, имеет. Сколько раз на собраниях предлагали:

— Для того чтобы ликвидировать тумбочки со «своим» инструментом, надо наладить работу инструментальной кладовой цеха. Сделать так, чтобы в любую минуту можно было бы получить необходимое.

И в протоколах, и в решениях об этом писалось сотни раз. Но ни хозяйственные руководители завода, ни те, кто возглавляет наши общественные организации, ничего для выполнения этих решений не сделали. Вот так у нас и получается в воспитательной работе: на словах одно, на деле — другое. А такие, как Воробьев, «воспитывают» молодежь конкретно: либо заводи «свою» тумбочку, либо простаивай.

Когда меня избрали в комиссию цехкома по выявлению внутрицеховых резервов, я, стремясь сберечь народное добро и сотни рабочих часов, предложила наладить работу инструменталки и ликвидировать личные склады. Сказала об этом председателю комиссии строгальщику Свирину.

— Ты дураков в другом месте ищи! — ответил он.

О вскрытии всех резервов т. Свирин заботится, а без инструмента остаться боится.

Тогда я пошла в цехком. Некоторые члены цехкома подняли шум: это те, у кого «свои» тумбочки с замками. Заместитель начальника цеха т. Черепанов тоже не поддержал меня:

— С личными тумбочками ни-

чего не выйдет, не сумеем мы их ликвидировать!

— Как не сумеем? Ведь тут и жульничество — государственный инструмент «плывет» за проходную, и выпивки — молодым «одалживают» инструмент за водку. Разве такое отношение достойно советского рабочего?

Я работаю вот уже 25 лет на одном месте, и ни одного раза не покупала замков для тумбочки. Она у меня открыта. Берут инструмент и каждый раз возвращают на место. Почему нельзя завести такой же порядок в цеховой инструментальной кладовой?

Очень я обрадовалась, прочитав вашу статью «О рабочей совести и «своем» инструменте». Значит, не у меня одной желание выбросить из цеха частные склады, порождающие собственнические инстинкты.

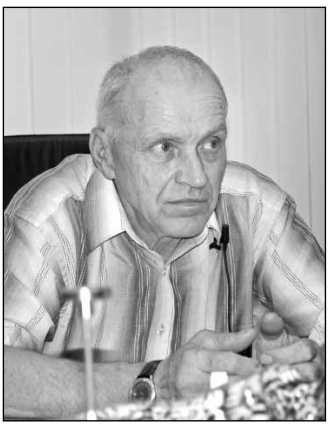
Л. КАЗАКОВА,
бригадир Новосибирского машиностроительного завода «Труд»

Разросшийся в годы строительства коммунизма партаппарат не сидел без дела. Постоянно возникали агиткампании по внедрению нового, коммунистического отношения к труду. Возникали бригады коммунистического труда, цехи коммунистического труда. Швейные фабрики в массовом порядке шили красные вымпелы с надписью «Бригада коммунистического труда». Часто идеологи рождали совершенно неожиданные почины.

Как было принято в те годы, придумки идеологов озвучивались передовыми рабочими. Изжить тумбочки так и не удалось. Да и надо признать, что борьба с ними была никому не нужна. Испокон веков у каждого хорошего мастера был свой излюбленный инструмент, который он ценил и берег. К коммунистической идеологии борьба с тумбочками никакого отноше-

ния не имела. Но в этот период в стране началась борьба с «частнособственническими инстинктами». На селе она свелась к борьбе за обобществление коров и сокращение приусадебных участков. А в городе с чем бороться? Решили побороться с тумбочками. Тумбочки одержали полную и бесповоротную победу и успешно перебрались в XXI век.

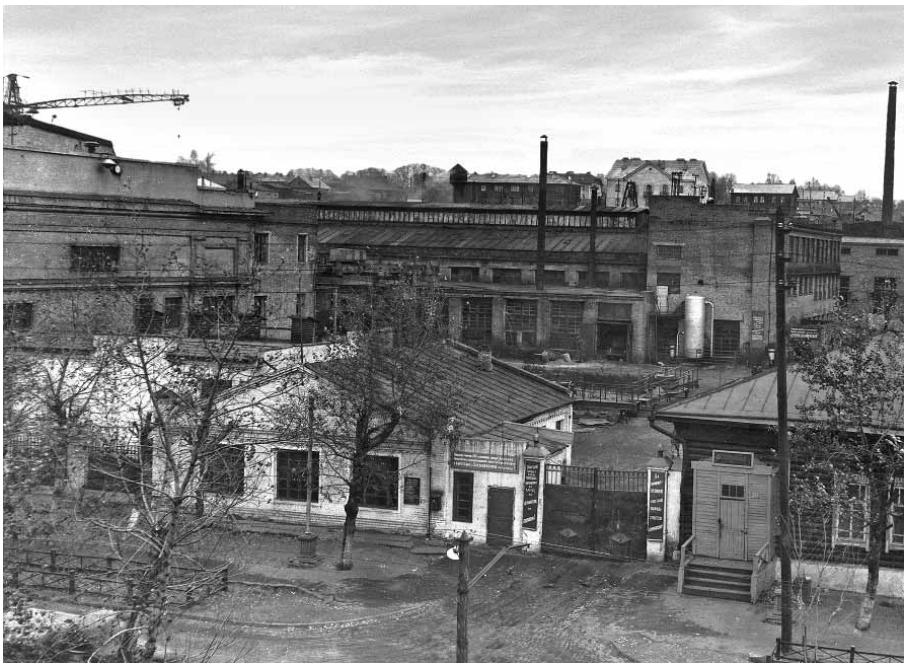
5. Воспоминания



СТЕПУШИН Юрий Петрович

Я пришел на завод 1 августа 1958 года, когда мне было 16 лет. Закончил девять классов, поступил в вечернюю школу, и — в цех № 8 учеником токаря. В то время не так, как сейчас, — эта профессия была весьма уважаемой среди молодежи, можно сказать, считалась интеллектуальной работой. Впрочем, я и сейчас так считаю. Я неплохо освоил специальность и семнадцать лет работал токарем, пока не окончил институт народного хозяйства. В то время молодых рабочих буквально заставляли учиться. Сейчас это кажется невероятным. На мой взгляд, это было очень правильно, и жаль, что сейчас такого нет.

Кроме НИНХа, мне еще пришлось учиться в Высшей партийной школе на факультете философии. Потом работал экономистом, начальником участка и т. д. А в



Проходная, центральные ворота. 1960 год

1958 году меня почти сразу отправили работать в колхоз на уборку урожая. Работал на копнителе. Сейчас в это не верится, но тогда примерно четверть рабочих цеха осенью отправляли на село.

Первая моя зарплата ученика токаря, как сейчас помню, была 200 рублей. Брюки неплохие для пацана стоили тогда 35 рублей, ботинки на микропорке, не дай бог запнешься — подошва отлетит, стоили 9 рублей 80 копеек, водка самая плохая, «сучок» — 2,12,

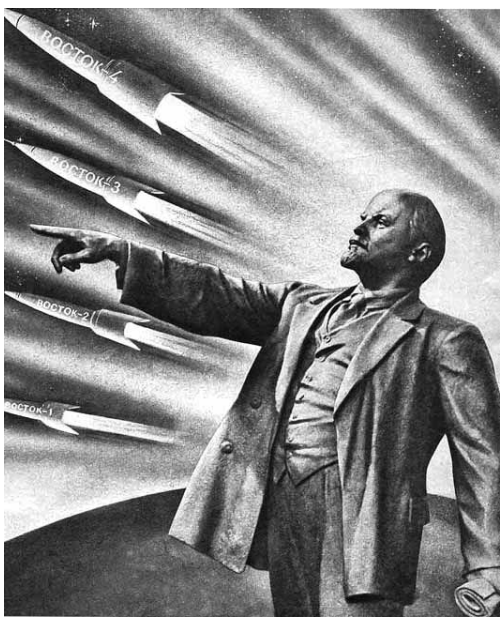
Тогда я работал в цехе, который выпускал ТНП. Было такое сокращение — товары народного потребления. В стране этих самых ТНП остро не хватало. Понятно, до пятидесятых годов о товарах народного потребления никто всерьез не думал, страна занималась индустриализацией, военной промышленностью, тяжелой индустрией.

В 50-х заводам стали устанавливать план по выпуску совсем непрофильной продукции. Что только не выпускал завод «Труд»: детские коляски, сапожные лапы, замки дверные, железные несгораемые шкафы и сейфы, хала-хупы, грабли, мотыги, даже велосипеды. Начальником цеха был Владимир Иванович Гаркуша, и я помню, как часто звонили ему и говорили: сделай срочно

еще 700 колясок и т. д. То есть для плана завода это было важно.

Кроме ТНП, в нашем цехе делали и важные детали для технологического оборудования, например, деки для гравитационных столов, иногда, когда надо было срочно выполнять госзаказ, до ста штук в месяц.

На госзаказ мы тогда сетовали: дескать, как трудно, какой он большой! Сейчас бы нам госзаказ! Все бы двумя руками проголосовали «за». У нас на весь год был план отгрузки. В план засчитывалась техника, отгруженная заказчику. Поэтому в последние дни месяца надо было обязательно выпихнуть с завода продукцию. Тогда было важно не деньги получить, а именно отгрузить продукцию. Деньги вообще никто всерьез не считал. Сколько мы съедали алюминия! Например, мы делали алюминиевый настил из листа толщиной 7-8 миллиметров. Сегодня на каркас



Разросшийся в годы строительства коммунизма партаппарат не сидел без дела. Постоянно возникали агиткампании по внедрению нового, коммунистического отношения к труду

из значительно более дешевых материалов наносится тонкий слой алюминия. Я думаю, что в то время понятия себестоимость просто не существовало. Цены определялись директивно. В том числе и на товары народного потребления. Например, дверной замок, который мы выпускали, стоил 4 рубля.

Конечно, цены были необъективными, но и зарплаты тоже были необъективными. Я, помню, ездил в министерство, для того чтобы в название завод «Труд» добавить слово «экспериментальный». Это давало возможность руководству завода получать зарплату по другой, повышенной сетке. Например, директор просто завода «Труд» получал 220 рублей, а директор «Экспериментального завода «Труд» — 260 рублей. Вообще, директор получал меньше, чем квалифицированный сборщик. Такие перекосы советской экономики. Сегодня это выглядит более чем странно. А потом в конце года на завод приходили целые простыни, на которых просчитывались взаимозачеты между различными министерствами, предприятиями и т. д.

Цех был на отшибе. Отопления никакого не было, стояли железные круглые дровяные печи, как правило, топили их мы сами. Пока растопишь их, уже часов десять... Могли и в шинок сбегать — так назывался киоск на углу улицы Никитина, где продавали водку. Там работали два брата, Колька и Васька. Открывали они рано, уже часов в восемь утра там можно было принять рюмашку. В старых традициях было обмыть первую получку. Не так, как в старых фильмах показывают, что первая получка вся пропивается, но угостить — это обяза-

Повышение уровня жизни, по сравнению с послевоенным десятилетием, привело к серьезным проблемам, решать которые советской власти еще не приходилось. Вырос спрос на потребительские товары

тельно, бутылку-две. Распивали тут же, на заводе. Дисциплина была не такая, как сейчас. Техника в цехе была примитивнейшая. Например, листы для сейфов рубили зубилом. Один держит слесарное зубило, второй бьет кувалдой. Станки были еще с ременными передачами. Техника на наших глазах изменилась неузнаваемо.

Коллектив в цехе был не очень большой, человек сто, отношения, можно сказать, семейные. Может, это от начальников шло. Какой хозяин, такая семья.

Жили вчетвером в одной комнате, вырастили двоих детей. Квартиру получил после того, как проработал на заводе 30 лет. Дали мне трехкомнатную, когда сыновья уже в армию служить ушли. Оно, конечно, хорошо, но, получи я ее молодым, глядишь, еще бы трое-четверо хороших детей появилось.

6. Ширпотреб

Повышение уровня жизни, по сравнению с послевоенным десятилетием, привело к серьезным проблемам, решать которые советской власти еще не приходилось. Вырос спрос на потребительские товары.

В СССР промышленность делилась на две группы — «А» и «Б». А — это производство средств производства, Б — товары народного потребления. В 1940 году в стране 61,2 процента приходилось на группу А и, соответственно, 38,8 процента — на группу Б. К 1960 году диспропорция увеличилась: на

Улица Большевистская. Вид от заводской проходной 60 –е годы

группу А приходилось уже 72,5 процента. Если в довоенные и первые послевоенные годы у большей части населения страны не было потребительских ориентиров, то теперь они появляются.

Их формирует телевидение, кино (в том числе и заграничное), начинаются первые туристические поездки советских граждан за границу, в страны соцлагеря. Все это формирует потребности. Потребительских товаров в стране не хватает. Слово «купить» вытесняет слово «достать».

Решение проблемы попытались найти простое: на промышленные предприятия, в том числе оборонные, навешивают план по ширпотребу.

Несколько позже был придуман норматив: на каждый рубль зарплаты должно быть произведено на рубль товаров народного потребления. Доходило до анекдотов: на одном новосибирском заводе из редкого дорогого металла, применяемого для специзделий, отливали детские пистолетики. Себестоимость такого игрушки была такая же, как у настоящего пистолета Макарова.

АНЕКДОТ

Рабочий мастеру: «Да правильно я собираю этот пылесос, только почему-то все равно миномет получается».

ДОСЛОВНО

СОВЕТСКАЯ СИБИРЬ

24 марта 1967 года

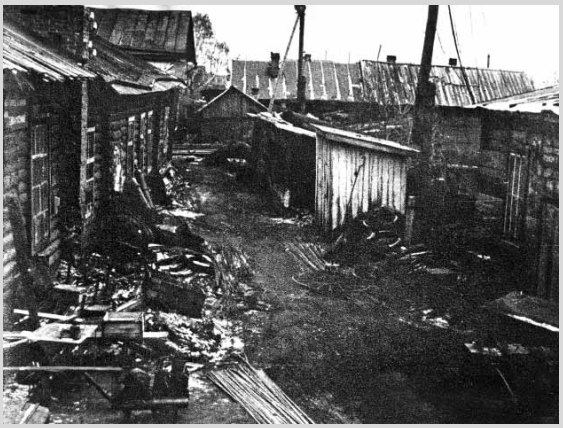
Для советских людей

В прошлом году коллектив машиностроительного завода «Труд» дал в магазины товаров народного потребления на 110 тысяч рублей больше, чем намечалось. А всего — почти на полтора миллиона рублей. Среди изделий — детские коляски и велосипеды, санки, сапожные лапы, лопаты-грабли, рыхлители, замки...

На предприятии с большой ответственностью относятся к выпуску таких изделий, чем, к сожалению, могут похвалиться не многие коллективы.

Может быть, создатели горно-обогатительных машин имеют для производства изделий народного потребления лучшие условия, чем другие? Нет. Помещения цеха ширпотреба тесные, мало приспособленные для применения совершенной технологии. На заводе умеют ценить производственные площади, увеличивают выпуск нужной продукции. На 1967 год план производства

Цех товаров народного потребления. 1960-е годы



Цех товаров народного потребления на ул. Московской, 164

товаров народного потребления — 1 миллион 445 тысяч рублей.

— Трудно, — говорит директор завода Михаил Николаевич Джигирис, — но мы взяли обязательство в юбилейном году дать таких изделий дополнительно на 175 тысяч рублей. Просим министерство, чтобы увеличили задание и дали сырье...

Могут сказать: наверное, выгодно делать велосипедики, санки и прочую мелочь, вот и стараются. Сразу разочаруем таких: в прошлом году предприятие допустило удорожание изделий народного потребления на 228 тысяч рублей. Выручило основное производство, и завод все-таки получил прибыль.

Казалось бы, могло возникнуть желание избавиться от той продукции, которая нерентабельна. Только детская коляска «КЗ» принесла убыток в 35 тысяч рублей. Но на заводе думают над тем, как убыточные изделия сделать рентабельными, живут дальней перспективой.

— Мы должны стремиться к тому, чтобы затрачивать на изделие меньше их розничной цены, чтобы потом была возможность продавать их дешевле. Ведь все это для народа, — говорит начальник восьмого цеха Владимир Иванович Гаркуша.

Сейчас на предприятии почти зримо представляют новый цех ширпотреба. Усилия дирекции, общественных организаций не пропали даром. Министерство цветной металлургии разрешило строить новый корпус за счет ссуд Госбанка. Составлено технико-экономическое обоснование строительства, которое гарантирует окупаемость объекта за 1,9 года.

— Дело теперь за специалистами «Промстройпроекта». Если бы они нашли возможность в этом году начать проектирование цеха, то оказали бы нам, а вместе с тем и десяткам тысяч покупателей, неоценимую услугу, — высказывают пожелание на заводе.

Думается, их просьба будет в институте понята правильно и получит поддержку. Чем

скорее новый цех вступит в строй, тем раньше предприятие резко увеличит производство для маленьких граждан, повысит их качество, снизит себестоимость.

В ожидании нового цеха здесь не сидят сложа руки, стараются на существующих площадях увеличить выпуск продукции, сокращать затраты на ее изготовление. Настойчивость преодолевает все трудности, в том числе и материально-технического снабжения. Плохо поставляет шинку для колес Красноярский завод резинотехнических изделий. Всю ее приходится доставлять в Новосибирск на самолетах. По вине красноярцев увеличиваются транспортные расходы, часты простои людей и оборудования.

Как видим, помех много. Но машиностроители «Труда» держат слово. За два месяца юбилейного года они выпустили сверх плана изделий народного потребления на 33 тысячи рублей. И впредь думают не сбавлять темп, заботятся о снижении себестоимости продукции. Так, например, в прошлом году трудоемкость коляски была 14 нормо-часов, а теперь она на час меньше. Своими силами создали автомат для изготовления спиц, ликвидировали ручной труд на этой операции.

На особый контроль здесь взяли убыточные изделия. Составили обширный план мероприятий, которые помогут снизить расходы.

Голов Геннадий Петрович, слесарь сборщик замков

— С первого апреля будем внедрять процесс блестящего никелирования, — сообщает нам конструктор А.А. Багаев. — Это даст большой экономический эффект, ибо не нужно будет полировать изделия, время никелирования значительно сократится.

Когда-то это казалось недосягаемой мечтой, а скоро станет явью. Замыслы новые, заманчивые зовут вперед. На передовых предприятиях давно внедрен метод покраски в электростатическом поле. В цехе ширпотреба завода «Труд» тоже хотят применить этот метод. Правда, пока ума не приложат, где найти место для

сложной установки.

Намечено дать дорогу капрону. Своими силами спроектировали машину для литья капрона, подготовили чертежи. Сами же будут ее делать. И мы уверены: сделают, потому что берутся за решение нелегких задач дружно, напористо. Капроновые детали в будущем придадут изделиям изящный вид, облегчат их вес, повысят качество. Все намеченные меры помогут снизить себестоимость коляски, например, более чем на 5 рублей.

— Мало! — недовольно подчеркивает главный экономист завода Нина Николаевна Лебедева. — Если бы нам еще кооператоры помогли...

Новосибирская кожгалантерейная фабрика шьет для детских колясок капюшоны. Так вот, за этот капюшон она берет с завода «Труд» более 11 рублей, что составляет треть стоимости коляски. Дороговато. Галантерейщикам следовало бы изыскать резервы для снижения стоимости капюшонов.

Неиспользованных резервов еще много. Машиностроители только на упаковку колясок, велосипедов и других изделий расходуют 385 кубометров добротного пиломатериала. Держат штат людей для изготовления тары. Не лучше ли перейти на гофрированный картон? Так и намечено. Определен поставщик — Болотнинский гофротарный завод. Однако болотнинцы не спешат выполнить свои обязательства, не дают упаковку.

Почетным и благородным делом заняты люди, выпускающие товары народного потребления. Честь и хвала тем, кто не жалеет сил на этом важном поприще!

Н. Ухин

ДОСЛОВНО

СОВЕТСКАЯ СИБИРЬ

24 марта 1967 года

Для советских людей

В ПРОШЛОМ году коллектив машиностр о и тельного завода «Труд» дал в магазины товаров народного потребления на 110 тысяч рублей больше, чем намечалось. А всего — почти на полтора миллиона рублей. Среди изделий — детские коляски и велосипеды, санки, саночные лапы, лопаты-грабли, рыхлители, замки...

На предприятии с большой ответственностью относятся к выпуску таких изделий, чем, к сожалению, могут похвалиться немногие коллективы.

Может быть, создатели горно-обогатительных машин имеют для производства изделий народного потребления лучшие условия, чем другие? Нет. Помещения цеха цирпогреба тесные, мало приспособленные для применения совершенной технологии. На заводе умеют ценять производственные площади, увеличивают выпуск нужной продукции. На 1967 год план производства товаров народного по-

...ть желание избавиться от той продукции, которая нерентабельна. Только детская коляска «К3» принесла убыток в 35 тысяч рублей. Но на заводе думают над тем, как убыточные изделия сделать рентабельными, живут дальней перспективой.

— Мы должны стремиться к тому, чтобы затрачивать на изделия меньше их розничной цены, чтобы потом была возможность продавать их дешевле. Ведь все это для народа, — говорит...

...нам, а вместе с тем и десяткам тысяч покупателей неоценимую услугу, — высказывают пожелание на заводе.

Думается, их просьба будет в институте понята правильно и получит поддержку. Чем скорее новый цех вступит в строй, тем раньше предприятие резко увеличит производство изделий для маленьких граждан, повысит их качество, снизит себестоимость.

В ожидании нового цеха здесь не сложили руки, стараются на...

...шлом году трудоемкость коляски была 14 нормо-часов, а теперь она на час с лишним меньше. Своими силами создали автомат для изготовления спиц, ликвидировали ручной труд на этой операции.

Под особый контроль здесь взяли убыточные изделия. Составили обширный план мероприятий, которые помогут снизить расходы.

— С 1 апреля будем внедрять процесс блестящего инженерования, — сообщил нам конструкторы изделиям изящный вид, облегчат их вес, повысят качество. Все намеченные меры помогут снизить себестоимость коляски, например, более чем на 5 рублей.

— Мало! — недовольно подчеркивает главный экономист завода Нина Николаевна Лебедева. — Если бы нам еще кооператоры помогли...

Новосибирская кожгалантерейная фабрика шьет для детских колясок капюшоны. Так вот за этот капюшон она берет с завода «Труд» более 11 рублей, что составляет треть стоимости коляски. Дороговато. Галантерейщикам следовало бы изыскать резервы для снижения себестоимости капюшонов.

Неиспользованных резервов еще много. Машиностроители только на упаковку колясок, ве-

Обязательство коллектива завода «Труд»—в юбилейном году дать товаров народного потребления дополнительно к плану на 175 тысяч рублей * За два месяца выпущено сверх задания изделий на 33 тысячи рублей.

Покраска колеса детской коляски

Завод «Труд» был одним из немногих, где удалось справиться с непривычной задачей по выпуску товаров народного потребления.

Положительных примеров освоения промышленными предприятиями выпуска товаров народного потребления было не очень много. Поэтому в новосибирских газетах часто пишут про «Труд». Детские коляски, производимые заводом, стали популярным объектом для фотокорреспондентов «Советской Сибири», «Вечернего Новосибирска» и «Молодости Сибири». Начальником цеха ширпотреба на заводе «Труд» был Владимир Николаевич Гаркуша. «Советская Сибирь» посвятила ему очерк.

ДОСЛОВНО

СОВЕТСКАЯ СИБИРЬ

18 июля 1970 года

Когда учит жизнь

Владимир Иванович Гаркуша — начальник цеха ширпотреба завода «Труд», не получил высшего образования. Однако богатый жизненный опыт, любовь к делу и высокая требовательность к себе позволяют ему, практику без инженерного диплома, успешно справляться с полученным делом.

...Все это будет потом, года через два-три, — и новый, сверкающий широкими окнами восьмиэтажный корпус цеха, и люминесцентные лампы, прекрасная вентиляция и современное оборудование. Проект лежит под стеклом, как постоянное напоминание.

А пока Гаркуша каждое утро спешит в совсем другой цех. Его неказистые помещения обречены на слом. Приговор уже вынесен.

Кажется, Гаркушу нисколько не огорчает, что руководимый им цех ширпотреба завода «Труд» работает сейчас в условиях нелегких, и сам он, дожив до шестого десятка, не очень-то часто приобщался к производ-

ственному комфорту. Но мало ли что кажется... Просто Гаркуша — из «неподдающихся», неудачи одолевать умеет. Одолевать действием.

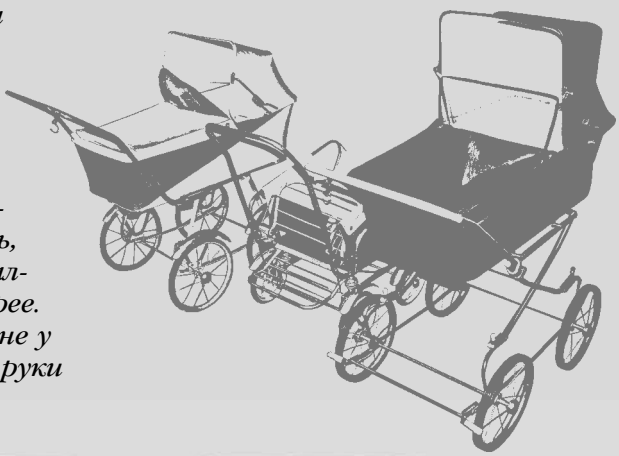
Такие люди вынесли на своих плечах многое! Они учились на ходу, на планерках и в командировках, в поздние вечерние часы, в летние отпускные месяцы, на курсах да в кружках, постоянно занимались самообразованием. Немало еще практиков и до сих пор. Как правило, они хорошо работают. Когда не хватает теоретических знаний — выручает опыт, давно отлаженное искусство брать самое ценное из общения с людьми. Но есть необратимые процессы. На том же заводе «Труд» становится все больше дипломированных руководителей.

Говорят, учиться никогда не поздно. Это верно. Как верно и то, что с годами тяжелее «грызть гранит науки». Все-таки молодость — пора ученичества. А у Гаркуши она прошла на флоте. Десять лет он носил бескозырку да черный морской бушлат. В партию его приняли в августе 1945-го. В день, когда он высаживался с десантом в Корее. Годы были такие, не у каждого доходили руки до учебника...

А потом — раз ты коммунист — иди, поработай в ЖКО (там непорядки); возглавь отдел кадров (опыт у тебя есть, матрос, людей знаешь); руководи заводским комитетом, поднимай отстающую смену, а затем артель «Молот», которая после многочисленных реорганизаций, наконец, стабилизировалась как цех ширпотреба завода «Труд».

Что это был за цех? В 67-м он дал около ста тысяч убытка. Бывалого моряка Гаркушу качало на планерках от обвинений. Однажды он сорвался и решил «выйти в хорошие»; включил в план изделия, которые еще не успели упаковать. Ему — выговор по заводу, ему грозные упреки, а он молчит. Не умеет оправдываться. И жаловаться на судьбу тоже не выучился. Сам себе суд устроил. Партийный суд совести.

С тех пор к закону Гаркуша



относится с должным уважением. Один принцип исповедует он: что бы ни было, а правда лучше. А правда заключается в том, что ныне цех ширпотреба — передовой на заводе «Труд», и все изделия, какие он выпускает, рентабельны. Если честно, то это вызывает некоторое удивление. Уж очень несовременно выглядит здешнее производство: тесно, многое сделано «на живульку», оборудование старое, вентиляция несовершенна.

Мы нарочно выбрали для рассказа не характерные по сегодняшним меркам цех и его руководителя. Для того чтобы показать: передовой коллектив не идет в плену у обстоятельств, а подчиняет их себе и в какой-то степени формирует в соответствии со своими требованиями. Цех старый, снос его неизбежен, а территория кругом заасфальтирована. Живут в тесноте, но не в грязи. Оборудование тоже «пенсионного возраста», а в состоянии хорошем.

Конечно, стариной никто не умиляется. Новому ворота открыты. Пример тому — внедрение блестящего никелирования. Началось оно с... диссертации. Ее написал один физик из педагогического института, который обратился за рецензиями на промышленные предприятия. Практик Гаркуша прочел труд соискателя и сразу же усмотрел в нем достоинства. К такому выводу

Экспонаты из музея завода «Труд»

Проект цеха товаров народного потребления. Проект был реализован, но не в Новосибирске, а в Усть-Каменногорске

начальник цеха был подготовлен. Он уже не раз посещал новосибирские заводы с просьбой:

— Не могли бы вы детали нам отникелировать?

Нет, никто не мог. Или потому, что работали с плохим качеством, или потому, что свои заботы одолевали. А тут, в диссертации, предлагалась новая технология, гарантирующая блеск.

Гальванщика Геннадия Ярославцева Гаркуша послал в турне по стране. Рабочий побывал в Риге, Харькове, сам прощупал, выглядел, проверил и вернулся домой «на коне». Вскоре на никелирование деталей в цехе ширпотреба тратили уже не три часа, а минут двадцать пять. За прошлый год новшество снизило себестоимость изготовления деталей на 44 тысячи рублей, сэкономило 14 тысяч рублей заработной платы и сберегло на 30 тысяч материалов. Отпала надобность в полировке, высвободилось семь человек.

Мы не в состоянии подсчитать, насколько это улучшило настроение покупателей. Особенно молодых родителей. Ведь они прежде всего приобретают детские коляски, санки, трехколесные велосипеды ширпотребовского цеха завода. Знаем только, что спрос на продукцию растет. Выпуск санок, правда, снижается: на заводе имени Чкалова они лучше получаются, а вот закрытых колясок — увеличивается.

Итак, три года назад все изделия цеха ширпотреба были нерентабельны. А что сейчас? Плановая себестоимость коляски — 28 рублей 65 копеек.

Цех укладывается в 27 рублей и 52 копейки. Точно такая же тенденция по остальным изделиям. Вот как теперь работает старый цех, бывшая артель «Молот»!

У Гаркуши нет диплома, но знаниями он никогда не гнушался. Надо — подойдет за советом к никелировщице Рае Долгих, которая выросла на его глазах, или к мастерам-инструментальщикам А. Г. Самсонову, М. Г. Чикманову. Выслушает внимательно человека и словно вберет в себя его опыт. Практики, знаете ли, слушают как-то лучше...

Пять лет назад цех выпускал продукции на один миллион рублей. Сейчас (расширения не было!) — почти на два. Это составляет четверть всей продукции завода «Труд».

— Однажды, — рассказывает Гаркуша, — на семинаре по НОТ меня задели слова лектора. Он говорил о том, что некоторые хозяйственники носят... не свои чемоданчики. Я понял его... Понял, что о тех разговор, кто не тянет, кому должность не по плечу.

Гаркуша закурил.

— Расстроился, — продолжал он, — а вдруг, думаю, и я не свой чемоданчик несу? Пришел в цех, вроде бы все в порядке. Поговорил с людьми — совсем успокоился. Нет, — заключил Владимир Иванович, жизнь подучила меня не стоять на месте. И верно: жизнь — великолепный учитель.

Р. Нотман

Несмотря на все трудности, завод «Труд» справлялся с производством ширпотреба лучше других предприятий и по праву считался передовиком по выпуску товаров для народа

Далеко не все с производством товаров народного потребления шло гладко. Постановка колясок на поток срывалась. На заседании парткома в январе 1965 года начальник цеха Владимир Гаркуша докладывал: «Основная причина срывов сроков — техническая неподготовленность для запуска производства. Гальваническое отделение не запущено, новое оборудование не установлено, вентиляция не смонтирована. Руководство цеха приняло недостаточно мер по устранению недоделок оснастки. Но цех был в состоянии выполнить план по товарной продукции, но ввиду несвоевременной поставки листа дюрали план был сорван даже по санкам.

Также не хватает рабочих. Что делать в феврале — неизвестно. Готовая продукция из цеха не вывозится, и нет свободных площадей».

Производство обручей (в то время началось повальное увлечение кручением хула-хупа) тоже буксовало. Не привезли трубку, из которой делались обручи. Зато потом завод выпустил сразу 30 тысяч обручей — больше, чем просила торговля, и дефицитный товар залег на заводском складе.

И, тем не менее, несмотря на все трудности, завод «Труд» справлялся с производством ширпотреба лучше других предприятий и по праву считался передовиком по выпуску товаров для народа.

Товары народного потребления, выпускавшиеся заводом «Труд». Экспонаты из заводского музея

Когда молодой специалист Юнус Ислямов (будущий директор «Труда») приехал на завод, то руководство старалось ему помочь, кто чем может. А возможности, надо сказать, были невелики, зарплаты фиксированные, квартир свободных нет. Юнусу предложили взять коляску для только что родившейся дочери. Купить в магазине коляски, делавшиеся на «Труде», было в то время непросто — дефицит.

Для того чтобы молодой специалист не тратил чуть ли не треть зарплаты на коляску, ему продали ее с огромной скидкой, как некондицию. Дефект был символический, но это позволяло резко снизить цену на дефицитную коляску.

Также для поощрения своим работникам продавали «некондиционные» детские велосипеды, санки и другой ширпотреб, производимый заводом.