История завода им. Седина – период 1941-1950

22 июня 1941 года фашистская Германия без объявления войны неожиданно напала на Советский Союз. Мирный труд был прерван. Началась Великая отечественная война.

Сединцы призывного возраста не ждали вызова в военкоматы, а сами шли на сборные пункты. Многие вступали в Красную Армию добровольцами. Первыми на защиту Родины ушли модельщики А. Грубич и А. Семисалов, мастер К. Захаров, слесарь И. Фадеев, электромонтер С. Данов, конструкторы М. Шапиро, А. Виноградов и Б. Сухачев, формовщик В. Широнин, распред Б. Назаров, заместитель директора завода А. Сыромятников и многие другие.

Начавшаяся Великая Отечественная война прервала и развернувшуюся реконструкцию завода, но выпуск станков, несмотря на трудности, продолжал увеличиваться. В начале 1941 года численность работающих на заводе возросла до 1470 человек, но с началом войны более трехсот сединцев ушли на фронт защищать нашу Родину. Оставшиеся продолжали упорно трудиться. Каждый работал не менее, чем за двоих – за себя и за ушедшего на фронт товарища.

Самоотверженно, выполняя нормы на 200 и более процентов, трудились Стахановцы станочники Н.Воронков, Л. Чемодуров, сборщики И. Колдыркаев, В. Соломатин, П. Базавлук, Л. Баршадский, С. Наконечный, Н. Заикин, литейщики Г. Чудный, С. Павленко, Д. Толбунов, Б.Приходько. В помощь им пришло подкрепление – жены ушедших на фронт сединцев: Т. Сыромятникова, А Омельченко, Р. Игнатенко, А Кудашева, Н. Зубенко, П. Капшурова, Л.Захарова и другие. Пришли на завод и 15-17-ти летние дети ушедших на фронт сединцев. Усердно, не щадя сил, осваивали они трудную работу и непривычные профессии. Никто не жаловался. Все жили одной мыслью: «Все для фронта! Все для победы!».

В условиях военного времени коллектив завода должен был обеспечивать выполнение основной программы по выпуску станков, в которых остро нуждалась военная промышленность страны. Кроме того, завод получил задание по выпуску продукции для нужд фронта: на корпуса артиллерийских снарядов, ручные гранаты, минометы калибров 50 и 62 мм, отдельные танковые узлы, кавалерийские клинки (сабли) и финские ножи. Для организации производства этого заказа не хватало людей, а необходимые площади и оборудование надо было изыскать в действующих цехах.

Патриотический трудовой подъем оставшихся на заводе сединцев помогал им каждый день открывать все новые и новые резервы. Одним из них было многостаночное обслуживание. Число многостаночников в 1941 году по сравнению с 1940 годом увеличилось в два раза. Так строгальщик механического цеха Макаров стал обслуживать два станка: продольно-строгальный и фрезерный, выполняя при этом суточную норму выработки на 350-400%. Главным было то, что ряды многостаночников пополняли и молодые рабочие. Комсомолец Молдавский начал работать на двух горизонтально-фрезерных станках, выполняя дневное задание на 300-400%. Их примеру следовали и другие рабочие.

Комсомолка М. Будакова была раздатчицей инструмента в инструментальной кладовой, совмещая профессии, она стала дополнительно работать на фрезерном станке, выполняя и перевыполняя дневные нормы.

Все большее распространение среди станочников получало движение лунинцев: стахановцы токари Макляев, Воронков, Сериков, фрезеровщик Богданов и другие, взяв станок на сохранность, сами устраняли возникающие мелкие неисправности и этим сокращали простои оборудования в ожидании ремонта. Свой опыт они передавали и молодым рабочим. Это был их вклад в дело повышения производительности труда и выполнения производственных планов.

Творческая инициатива сединцев помогла решить и второй, не менее болезненный, вопрос недостатка оборудования для выполнения самой крупной части оборонного заказа – изготовления корпусов артиллерийских снарядов. По инициативе начальника инструментального цеха И.С. Ковалева, активно поддержанной главным инженером завода Костоусовым, была разработана очень простая технология обработки корпусов на вертикально-сверлильных станках, выпускаемых ремесленным училищем №2. Для выполнения заказа заводу требовалось 50 таких станков. Договорились с директором училища Д.М. Роготовым, предоставили необходимый металл и инструмент, и вскоре готовые станки были переданы заводу.

Коллектив инструментального цеха под руководством Ковалева срочно изготовил необходимую для обработки снарядов оснастку. Технология обработки корпуса снаряда была предельно простая, рассчитанная на низкую квалификацию работающего: заготовка зажималась в цанговый патрон, закрепленный на шпинделе станка, и вращалась вместе с ними. На столе эксцентрично по отношению к шпинделю было установлено пятипозиционное поворотное приспособление с закрепленными неподвижно в каждой позиции режущими инструментами, предназначенными для сверления, рассверливания на больший размер отверстий, подрезки донышка, зенкерования и развертывания отверстий начисто. Обрабатываемое изделие, вращаясь с нужной частотой оборотов, поднималось и опускалось. После каждого прохода приспособление поворачивалось в следующую позицию. Затем корпус снаряда передавали на токарную обработку, нарезку резьбы и шлифовку. Была установлена норма: снимать с каждого станка по 80 снарядов в смену.

Но молодые неопытные рабочие на операции сверление не выполняли нормы, ломали много инструментов. Тогда Костоусов обязал главного технолога направить на этот участок технологов для обучения молодых рабочих. К каждому технологу для обучения были прикреплены по пять человек, в основном это были девушки. Обучение начиналось со знакомства со станком и приспособлением: пуск, остановка, переключение скоростей, как правильно закрепить заготовку, смазка станка и т.д. На обучение отводился один день. На второй – уже начинали обработку корпусов. С инструкторов был жесткий спрос за качество деталей, выполнение норм и поломку инструментов. С непривычки девушки быстро уставали, но очень старались. Уже через неделю они смогли обрабатывать за смену 80 корпусов, а вскоре, включившись в соревнование, начали выдавать в смену уже по 100-120 снарядов.

В четвертом пролете механического цеха обрабатывались стволы минометов. Отрезанные в заготовительном цехе заготовки стволов доставлялись в первый пролет к расточным станкам. Здесь их крепили в базирующем приспособлении, применение которого исключало брак. Сверловку отверстия производили с двух сторон с поворотом стола, после чего растачивали и зенкеровали под шлифовку. После шлифовки их протачивали по верху и нарезали резьбу под замок. Поточный метод обработки стволов 50-ти миллиметрового миномета обеспечивал выполнение всех операций примерно за одни сутки. Качество и сроки изготовления стволов во многом зависели от операции расточки. Специалисты расточники В. Почечуев и Т. Дербинцев не только сами работали высокопроизводительно, а и обучали молодых рабочих, передавая им свой опыт.

Кавалерийские клинки и финские ножи штамповались в кузнечном цехе, а затем направлялись в механический цех для заточки и полировки.

Но основной продукцией завода оставались станки. Много инициативы, энергии и силы воли приходилось проявлять директору Фоменко и главному инженеру Костоусову, чтобы в тяжелых условиях военного времени обеспечить выполнение заданий Правительства по освоению производства двухстоечных станков при одновременном увеличении выпуска одностоечных, а также выполнении военных заказов. При всех трудностях в 1941 году был увеличен выпуск карусельных станков до 130 единиц, что почти в 1,5 раза превысило их производство в довоенном 1940 году, в их числе были одностоечные станки модели 152 и 1Б52 – 112 единиц, двухстоечные моделей: 1А55 – 12 единиц, 1А56 – первая партия 5 единиц и 1А57 – один опытный образец, принятый государственной комиссией. Кроме того, было изготовлено специальных станков для обработки зеркал прожекторов 16 единиц и лебедок аэростатных – 20 единиц.

В связи с решением СНК СССР о слиянии Наркомата станкостроения с Наркоматом танковой промышленности, завод имени Седина с 22 ноября 1941 года перешел в ведение Наркомата танковой промышленности и вошел в подчинение головному предприятию – Сталинградскому тракторному заводу, по заданию которого должен был изготавливать отдельные узлы танков. Однако позднее, учитывая важность обеспечения металлорежущими станками всех отраслей промышленности, включая и оборонную, Постановлением СНК СССР от 21 февраля 1942 года Наркомат станкостроения был выделен из Наркома танковой промышленности и завод имени Седина вновь был передан в его ведение.

В начале войны были введены карточная система нормирования продаж основных продуктов питания: хлеба, круп, сахара, жиров и мяса. В целях улучшения общественного питания и снабжения коллектива завода, весной 1942 года ОРС (Отдел рабочего снабжения) энергично развернул на подсобном хозяйстве весенние полевые работы: пахоту и сев колосовых, посадку овощей. Засеяно было ячменем – 33 Га, подсолнечником – 10 Га, посажено 11 Га картофеля, много огурцов, кабачков, моркови и других овощей. Завком уделял большое внимание и развитию индивидуального огородничества. По его ходатайству коллективу завода было выделено Горсоветом 80 Га земли в районе Шапсугского водохранилища под личные огороды. В апреле огороды получили 436 работников завода.

Коллектив сединцев в 1942 году уменьшился до 830 человек, из них рабочих- 597, ИТР – 106, служащих – 35, учеников, МОП и охраны – 43 человека, но, шире развернув социалистическое соревнование, вовлекая в него весь коллектив, овладевая методами стахановского труда, сединцы в труднейших условиях военного времени продолжали выпуск карусельных станков и продукции оборонного назначения.

Военные действия приближались к Краснодарскому краю. Призыв молодежи в действующую армию продолжался. Под Краснодаром начали строить линию обороны. Многие рабочие и служащие участвовали в этой работе. Они рыли противотанковые рвы и окопы. Принимались срочные меры по охране завода от налетов вражеской авиации. Была усилена светомаскировка, зашторены все окна. Дежурили команды противопожарной обороны и подразделения истребительного батальона для борьбы с зажигательными бомбами и воздушными десантами фашистов.

Героический труд женщин в тяжелых условиях военного времени описывал в своих воспоминаниях ветеран завода Н. Диденко: «1942 год… Душная июльская ночь. Спят погруженные в черную тьму корпуса. Но что это? Какое-то движение во дворе… Разве на заводе есть хоть одна живая душа?... Из дверей цеха выносят женщину. От усталости и нестерпимой духоты она в глубоком обмороке. Там в цехе за окнами, завешанными черной тканью, не пропускающей свет изнутри и воздух снаружи, день и ночь трудятся десятки людей. Они не покидают станки, даже когда раздается гудок: прерывистый сигнал воздушной тревоги. Вот только если уже совсем становится невмоготу, и то всего на 2-3 минуты, чтоб жадно вдохнуть ночной прохлады… Женщина приходит в себя и возвращается в цех. «Все для фронта, все для победы!». Ей не надо перечитывать слова плаката. Эти слова давно, с первых дней войны, в ее сознании, в ее сердце. Все – это значит и ее труд, ее силы, ее жизнь».

Валовая продукция в 1942 году составила 8112,0 тыс. рублей.

Общий выпуск продукции с 1940 по август 1942 года показан в таблице.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Тип станка,  исполнение | Обрабат. диаметр, мм | Модель | 1940 г. | 1941 г. | 7 месяцев 1942 г. | Примечание |
| Токарно-карусельный одностоечный  универсальный | 1000 | 1Б52 | 89 | 112 | 20 | За1937-39 гг. изготовлено 89 станков |
| Токарно-карусельные двухстоечные  универсальные | до 1600 | 1А55 | 2 | 12 | 22 | \*) опытный  образец |
| до 1900 | 1А56 | 1\*) | 5 | 8 |
| до 3000 | 1А57 | - | 1\*) | - |
| Для шлифования линз прожекторов | до 1500 | 101  109 | 26 | 16 | 3 | За 1937-39 гг. изготовлено 62 станка |
| Вертикальные сверлильные специальные |  | 211Р, 211Н, 211А, 211АН | 286 | - | - |  |
| Абразивные шлифовальные головки |  | ПР4Г | 95 | - | - |  |
| Лебедки аэростатные |  | ЛЗ-2 | \*\*) | 20 | - | \*\*) выпускались, но количественные данные не сохранились |
| Всего станков:  токарно-карусельных |  |  | 92 | 130 | 50 |  |
| специальных разных |  |  | 407 | 16 | 3 |  |

В июле 1942 года в упорных тяжелых боях части Красной Армии под натиском превосходящих сил фашистских захватчиков оставили город Ростов-на-Дону. Тяжелые бои шли уже в районе станицы Кущевской.

По распоряжению Государственного комитета обороны СССР от 31 июля 1942 года заводу имени Седина было предписано передислоцироваться в город Новосибирск, где уже было начато строительство нового станкостроительного завода.

1-го августа для организации подготовки к эвакуации и контроля за ее ходом на завод прибыли начальник Главстанкопрома В.И. Скворцев, начальник спецотдела главка Б.Н. Рыбин и ведущий инженер Е.И. Федоров. К их приезду был подготовлен проект плана связанных с эвакуацией работ.

План начальником Главка был уточнен и утвержден. План предусматривал эвакуацию заводского оборудования и людей осуществить железной дорогой по маршруту Краснодар-Кавказская-Армавир-Баку. Далее из Баку морем до Красноводска, где снова перегрузка в вагоны и по железной дороге уже до Новосибирска. Общая потребность в вагонах для проведения эвакуации в три очереди составляла 220 вагонов и платформ. Соответствующая заявка на вагоны была дана Краснодарскому отделению железной дороги.

Коллективы цехов были переведены на казарменное положение. Оборудование механосборочного цеха демонтировалось и подготавливалось к отгрузке круглосуточно, а снарядный, инструментальный, котельный и литейный цехи продолжали выпускать военную продукцию: корпуса снарядов, ручных гранат, минометов и противотанковых «ежей» еще до августа.

4 августа наступавшими со стороны Тихорецкой немецкими войсками была блокирована станция Кавказская. 5 августа 1942 года директор завода С.Н. Фоменко и секретарь партийной организации П.В. Диденко были вызваны в Краевой комитет ВКП(б), где получили приказ: в связи с приближением немецких войск к городу Краснодару, срочно остановить завод, и, организовав демонтаж основных видов оборудования, подготовить его и работников завода к эвакуации.

Маршрут эвакуации пришлось изменить: по железной дороге до Новороссийска, дальше теплоходами по Черному морю до Батуми, а там уже снова по железной дороге до Баку. После захвата станции Кавказской значительно усложнился вопрос снабжения вагонами. Несмотря на требования завода и помощь Краевых организаций, завод получил лишь 7 вагонов 5 августа, 15 вагонов и на платформы утром 7 августа и 6 вагонов вечером 8 августа. В эти 28 вагонов и на платформы удалось погрузить: металлорежущих станков – 115 единиц, крупных электродвигателей – 65, динамо-машину мощностью 55 кВт, компрессоры, электросварочные аппараты, оборудование контрольно-измерительной и химической лабораторий, технический архив завода, режущие и слесарные инструменты, металл, электрокабель, а также готовые корпуса снарядов и пять почти собранных карусельных станков. В этих же вагонах эвакуировалась и небольшая часть работников завода, преимущественно семейных и с детьми.

В эти дни эвакуации Горвоенкомат призвал в армию 300 человек, ранее имевших бронь, рабочих, инженерно-технических работников и служащих завода. Были мобилизованы и все молодые рабочие 1923, 1924, 1925 и 1926 года рождения. Они пошли защищать Родину с оружием в руках. Свыше 200 человек учеников ремесленного училища №2 вместе с училищем 2-3 августа были эвакуированы в город Ташкент.

Нехватка вагонов, необходимых для эвакуации, и быстрое продвижение врага, вынуждали сединцев уничтожать и приводить в негодность все то, что не представлялась возможным вывезти.

Первый состав с эвакуируемыми оборудованием и людьми ушел 7 августа. Путь до Новороссийска занял почти сутки. Приходилось подолгу стоять на промежуточных станциях. На следующий день в Новороссийск прибыла и вторая группа вагонов. Третий состав из 6-ти вагонов ушел из Краснодара 9 августа в 8 часов утра. В это время в город уже ворвались немцы.

Последняя группа сединцев под руководством начальника Главка В.И. Скобцева, начальника спецотдела Главка Б.А. Рыбина и директора завода С.Н. Фоменко покинула завод в 9 часов утра, когда немецкая артиллерия уже обстреливала территорию завода, и переправилась катером на левый берег реки Кубань. С ней уходили и подрывники, осуществлявшие взрывы оставшегося оборудования. Уходили налегке, имея при себе только самые необходимые личные вещи.

Часть переправившихся приняла решение идти пешком через горы в город Туапсе, а С.Н. Фоменко и с ним несколько сединцев, выполняя задание Крайкома ВКП(б), направились в горы на соединение с действующим партизанским отрядом. Вместе с личными вещами Фоменко нес небольшой портфель, в котором находились, забранная в бухгалтерии при уходе с завода наличная сумма денег – 87670 рублей, гербовая печать и банковская чековая книжка. Это была собственность коллектива, и ее нельзя было утерять. А мало ли что могло случиться во время партизанских действий? Поэтому в районе станицы Калужской Фоменко отделился от группы и на приметном месте закопал портфель. Об этом кроме него знали еще три человека, которым он полностью доверял: парторг П. Диденко, главный бухгалтер Г. Рыбкин и конструктор М. Кравченко.

В результате мобилизации большей части коллектива завода в действующую армию и трудностей с получением нужного количества вагонов, всего было эвакуировано с завода 137 человек, из них рабочих – 61 человек, ИТР – 59 и служащих – 17 человек. Встреча всех эвакуированных с эшелоном и ушедших на Туапсе пешком была назначена в городе Тбилиси на станкозаводе имени Кирова.

Прибывшие по железной дороге в Новороссийск сединцы в ожидании погрузки на теплоход пробыли в городе несколько дней. Женщины и дети прятались от налетов в бомбоубежищах, оборудованных в подвалах новых жилых домов. Близость фронта, систематические бомбежки, недостаток теплоходов не дали возможности произвести погрузку всего прибывшего оборудования, материалов и всех людей. Первый, выделенный для этого, теплоход «Седов» был потоплен в день намеченной погрузки. На другой теплоход «Курский» было погружено только 94 станка и часть материалов и людей. Этот теплоход ушел в порт Поти. Большая часть оставшихся людей, а это были в основном мужчины и одинокие молодые женщины, ушли в город Поти пешком по берегу.

Прибывшие в Поти на теплоходе «Курский» оборудование и материалы были перегружены в железнодорожные вагоны и отправлены в Баку. Эшелон сопровождали В. Юрбургский – начальник эшелона, В. Томкевич, И. Нефедов, И. Ерохин, А. Некрасов и другие, всего 16 человек. Остальные люди выехали в Тбилиси пассажирским поездом. Встретиться все должны были на тбилисском станкозаводе имени Кирова.

Когда на этом заводе собрались все эвакуированные сединцы, включая и тех, кто добирался пешком, то по распоряжению начальника Главка В.И. Скобцева от 22 августа 1942 года для работы на заводе имени Кирова были оставлены 19 человек: И. Ковалев, Д. Спивак, А. Иващенко, С. Щелочилин, В. Савченко, Н. Воронков, г. Редько и другие. Это были высококвалифицированные рабочие и инженерно-технические работники. Влившись в коллектив кировцев, они трудились с полной отдачей сил и передавали свой опыт местным работникам.

Остальные эвакуированные сединцы от Баку переправились паромом через Каспийское море в Красноводск, а далее по железной дороге добирались группами до Новосибирска. К октябрю 1942 года в Новосибирск на завод «Тяжстанкогидропресс» прибыло 104 сединца. Из них рабочих – 43, ИТР – 45, служащих – 16 человек. С детьми и членами семей всего приехало 150 человек.

Завод «Тяжстанкогидропресс» был расположен в степи за рекой Обь напротив города и только начинал строиться. Командированная сюда по распоряжению Главка в январе 1942 года группа сединских строителей уже успела построить два двухэтажных деревянных дома, бараки и столовую. Прибывшим семьям выделили по одной комнате на две семьи, а остальных разместили в общих комнатах. Очень важно, что уже работала столовая, так как другого питания у приехавших не было. Только в 1943 году, когда все посадили индивидуальные огороды, появилась возможность дополнительно питаться дома.

Кроме краснодарцев на завод «Тяжстанкогидропресс» прибыли коллектив эвакуированных с Краматорского завода тяжелых токарных станков во главе с директором завода Д.И. Поляковым и небольшая группа специалистов с Ленинградского станкостроительного завода имени Свердлова. Основная задача всех приехавших была – форсировать строительство цехов, установить и пустить оборудование и начать производство тяжелых станков и гидропрессов.

Из местных и прибывших специалистов был скомплектован коллектив строящегося завода. Директором завода был утвержден Д.И. Поляков, парторгом ЦК – А.М. Кривов, главным инженером – А.И. Костоусов. Из числа сединцев были назначены руководители отдельных отделов и цехов: главным механиком – Б. Сивицкий, а его заместителем – Ф. Дудченко, начальником кузнечного цеха – Н. Пешковский, электроцеха – Н. Левандовский, начальником ОТК завода – П. Рыжов, инструментальное хозяйство возглавили Е. Гамм и В. Рябков, а литейщики П. Павленко и А. Ованесов возглавили организацию литейного цеха. Установку и ремонт поступившего на завод оборудования было поручено обеспечить С. Якшину.

Сединские рабочие и специалисты образовали своего рода костяк, вокруг которого складывался коллектив нового завода, состоявший не только из эвакуированных, а и из местных жителей города Новосибирска и окружающих его поселков и деревень.

В строительстве цехов принимали участие не только рабочие и инженерно-технические работники, но и почти все жители поселка – домашние хозяйки и школьники. Хорошо понимая обстановку, люди не жаловались на тяжесть условий работы и жизни. Не хватало теплой одежды, в бараках было холодно – не было дров, спать приходилось не раздеваясь.

Новый завод рос не по дням, а по часам, и в этом была немалая заслуга сединцев. Уже через несколько месяцев все на заводе знали передовиков производства литейщиков П. Павленко, А. Ованесова, А. Гавшина, токаря Н. Паршина, слесаря П. Новикова и других. Они задавали тон в социалистическом соревновании – «Все для фронта, все для Победы!».

Недалеко от завода «Тяжстанкогидропресс», работал завод по выплавке из руды олова, используемого на заводах оборонной промышленности. Олово выплавлялось в стальных котлах диаметром 2700 мм, высотой 1800 мм и весом семь тонн. Котлы быстро изнашивались, а изготавливавший их единственный в стране завод остался на оккупированной территории. Это грозило остановкой «Оловозавода» к концу 1942 года. Руководство этого завода обратилось к коллективу «Тяжстанкогидропресс» с просьбой срочно изготовить взамен стальных, хотя бы чугунные котлы.

Литейщики, используя свой производственный опыт, быстро закончили монтаж первой вагранки и, не дожидаясь пока строители накроют цех кровлей, в канун нового 1943 года литейный цех выдал первый чугун и освоил отливку заказанных котлов. За это литейщики получили благодарность и премию от «Оловозавода».

Огромную работу проделали и устанавливающие эвакуированное оборудование монтажники и ремонтники. Оборудование затаскивали со двора в цехи вручную с помощью одной лебедки. Волокли его по 15-20 человек одновременно. Перед установкой на фундамент женщины очищали оборудование от грязи и промывали керосином. И как это не было трудно, но к середине 1943 года было введено в эксплуатацию 21 тысяча квадратных метров производственных площадей, на которых было смонтировано более двухсот единиц станков и оборудования.

Завод «Тяжстанкогидропресс» начал выпускать продукцию. 25 августа 1943 года был изготовлен первый универсальный гидравлический пресс модели ГУ-100. К концу года начался выпуск первых горизонтально-расточных станков модели А-80 и плунжерных насосов Н20-3-60. В 1944 году перешли к серийному выпуску продольно-строгальных станков моделей 7А131 и 7А132.

К концу 1943 года коллектив завода уже насчитывал более 1000 человек. Для работников завода были построены капитальные жилые дома площадью 6310 квадратных метров.

Когда в феврале 1943 года город Краснодар был освобожден от немецких захватчиков, сединцы из Новосибирска обратились в Наркомат с просьбой разрешить им вернуться в родной город, чтобы быстрее восстановить свой завод. Наркомат на эту коллективную просьбу ответил отказом. По законам военного времени работник не имел право самостоятельно уйти с работы - за это предавали суду. Несмотря на полученный отказ, продолжая трудиться в Новосибирске, сединцы не теряли надежды на возвращение в родной Краснодар.

**Период оккупации**

9 августа 1942 года в Краснодар ворвались немцы и их союзники румыны и венгры. Они ввели кровавые порядки грабежа и насилия. Не всем жителям удалось эвакуироваться из захваченного врагом города. Осталась в нем и часть сединцев.

Из коллектива сединцев погибли от расстрела или удушья конструктор К. Гершкович, шишельница Е. Портнова, котельщик М. Галенко, моторист А. Лукьянцев, члены семьи - жена и два сына - конструктора М. Шапиро и другие. Много юношей и девушек угоняли на работу в Германию.

В городе были развешаны приказы оккупационных властей, обязывающие всех жителей города явиться на места своей прежней работы. На завод имени Седина пришло небольшое количество рабочих и инженерно-технических работников, по разным причинам оставшихся в городе. Новая городская власть приняла решение о восстановлении завода, и пришедшие сединцы были использованы для расчистки завалов. Но вскоре немцы устранили русскую администрацию и взяли завод в свои руки для организации ремонта военной техники. Расчистка завода продолжалась силами военнопленных. Начали восстанавливать некоторые цеха. В инструментальном цехе предполагалось организовать механический цех, и туда начали свозить уцелевшие станки. На ремонте станков использовались русские рабочие, но работали они медленно и «неумело». Руками военнопленных были восстановлены помещения центрального пролета механического цеха. Здесь немцы организовали своими силами и используя военнопленных ремонт артиллерийских орудий. У дверей цеха стоял часовой. В помещениях склада моделей, центрального инструментального склада и ремонтного цеха был организован ремонт стрелкового оружия. Работали там только немцы и русские туда не допускались.

Дней за 20 до освобождения города от оккупантов всем русским было приказано больше на завод не приходить. Перед отступлением немцы взорвали и сожгли все цеха, оборудование и даже вспомогательные помещения.

**Второе рождение**

(1944-1950)

12 февраля 1943 года немецко-фашистские войска были выбиты из Краснодара. Отступая под ударами Красной Армии, в бессильной злобе, оккупанты взорвали и сожгли практически все заводские постройки. На месте завода взору собравшихся на следующий день оставшихся в городе сединцев предстали груды камней, щебня и исковерканные металлоконструкции перекрытий, из-под которых выглядывали засыпанные мусором станки. Частично уцелели только кирпичные стены третьего и четвертого пролетов механического цеха, а также часть сборочного и литейного цехов. На месте кузнечного, снарядного цехов и других служебных помещений были сплошные развалины. А там, где перед началом войны заложили второй механосборочный корпус, блестело озеро скопившейся в котловане дождевой воды.

В общей сложности было разрушено около 16 тыс. кв. метров производственных помещений и порядка 7 тыс. кв. метров вспомогательных построек, заводоуправления и находящихся на заводской территории жилых помещений. Завода, как такового, не было.

Стоимость разрушенного в период оккупации по оценке комиссии составила в действовавших тогда ценах:

– основные средства – 16656 тыс. руб.,

– товарно-материальные ценности – 10728 тыс. руб.,

– незавершенные капвложения – 4289 тыс. руб.

Итого: 31 672 тыс. руб.

Уже 16 февраля взволнованные люди, пришедшие посмотреть, что стало с заводом, по своей инициативе начали расчистку территории. Предстояло выполнить большой объем работ по разборке развалин, уборке мусора и извлечению из руин уцелевшего оборудования. Вернувшийся из партизанского отряда директор завода С.Фоменко и другие сединцы, тут же включились в работу и возглавили ее. Рядом работали руководители и рабочие, старики и подростки. Отряд численностью до 150 человек расчищал помещения цехов, дорогу, вел сбор уцелевшего оборудования и инструментов. Тонны мусора, битого кирпича, обломков металла ежедневно переносилось на носилках. Готовились строительные площадки и места для установки оборудования.

Самоотверженно трудились мастер заточного отделения М. Скачко и модельщик А. Курченко, кузнец В. Субботин и сборщик С. Наконечный, литейщики Г. Чудный, Б. Приходько, Д. Столбунов и мастер Н. Бегичев. Ударно, не уступая мужчинам, работали и женщины: контролер Т. Яцук, бухгалтер Л. Яворская, плановик М. Торохова. А когда весть о начавшемся восстановлении завода распространилась по городу, в работу включились и новые женщины-добровольцы: М. Пацан, В. Соколова, А. Селинская, С. Васильева и другие.

В начале марта в полусохранившемся помещении малых вагранок литейного цеха была организована столовая, где трудившихся на расчистке людей начали кормить обедами, которые готовили из единственного сохранившегося на огородах подсобного хозяйства продукта – свеклы. Хлеба не было, но трудности не расхолаживали людей, их сплачивала вера в Победу над фашизмом, и ради этой Победы они готовы были перенести любые лишения.

Завод еще лежал в руинах, когда поступил первый заказ – надо было помочь с ремонтом деталей для танков. Чтобы его срочно выполнить, в развалинах кузнечного цеха расчистили угол и перекрыли эту площадку от дождей кусками старого железа. Под этой «крышей» были сооружены примитивный горн с ножным приводом воздушного дутья и установлена наковальня. Кузнецы приступили к выполнению заказа. Ковали вручную. Руководил работой опытный кузнец В. Субботин, с ним работали его товарищи Н. Доля и И. Гребенюк. Кроме этого заказа они начали выполнять и другие задания. Далеко вокруг разносились удары кузнечных молотов о наковальню. Они радовали сердца людей, это означало, что завод заработал и начал давать продукцию. А работал этот небольшой коллектив так, что к концу марта выдал продукции для фронта на 23 тыс. рублей.

Расчистка кузнечного цеха подходила к концу. Восстановительные работы в этом, оставшемся как память от бывшего «Кубаноля», небольшом низком и темном помещении, велись на скорую руку. Уже тогда планами развития завода предполагалось в ближайшее время построить новый современный кузнечный цех. А пока существующий цех укомплектовали примитивным оборудованием: тремя маломощными ковочными молотами, установленными вокруг нагревательной печи, работавшей на каменном угле. Восстанавливаемый цех постепенно доукомплектовывался людьми и увеличивал выпуск продукции, как для механического цеха, так и выполнял посторонние заказы. Кузнечные работы всегда пользовались спросом. Начальником кузнечного цеха был назначен опытный кузнец сединец В. Субботин.

Вскоре был организован и ремонтный цех, где под руководством начальника цеха С. Душеньковского и мастера Е. Свистунова организовали ремонтно-восстановительные работы.

Основательно были разрушены литейный и модельный цеха. В огне пожаров сгорело бесценное имущество – модельные комплекты для формовки чугунных литых деталей, идущих на всю номенклатуру выпускаемых и готовящихся к запуску в производство станков, в том числе уже изготовленные модели для нового карусельного станка модели 153.

Работая на восстановлении своих цехов, литейщики и модельщики под руководством А. Курченко параллельно по собственной инициативе и на свой риск изготовили модели для отливки алюминиевых поршней танковых и автомобильных двигателей. Литейщик Г. Чудной и его товарищи собственными силами сложили печь-мангал с тиглем для плавки алюминия и наладили отливку поршней. После механической обработки эта продукция успешно поступала на фронт.

В ходе расчистки завалов инструментального цеха был найден лишь один, частично поврежденный, токарно-винторезный станок ДИП-200. Его быстро восстановили и поставили в механический цех. Но запустить его было невозможно из-за отсутствия электроэнергии. Тогда заводские умельцы изготовили и насадили на конец шпинделя станка большой маховик с рукоятками. Теперь, чтобы проводить обработку деталей на станке, рабочие по очереди вращали маховик вручную.

Так по крупицам собиралось оборудование механического цеха. И, если в начале апреля там было установлено 15 станков, то к концу месяца их было уже 25. Но пока станки стояли – не было электроэнергии. Только в середине апреля руководству завода удалось достичь соглашения с командиром расположенной на территории завода воинской части о получении небольшого количества электроэнергии от их передвижной электростанции. Цехи понемногу начинали работать. Был установлен 11-ти часовой рабочий день.

Расчистку механического цеха вместе с учащимися ремесленного училища вели мастера П. Матюхин и В. Семенко. Они разбирали руины, откапывали уцелевшие станки и другое оборудование, восстанавливали их. Так в частично уцелевших третьем и четвертом пролетах механического цеха были установлены отремонтированные расточные, токарные, карусельный, сверлильный и строгальный станки. Постепенно начиналась обработка деталей. Подъемного оборудования еще не было. Расточнику Я. Филатову, фрезеровщику С. Гомонову, слесарю Л. Баршадскому и другим для обработки приходилось вручную, с помощью примитивных устройств, устанавливать на станки тяжелые, весом подчас свыше тонны, детали. Только в третьем квартале был восстановлен паропутевой подъемный кран грузоподъемностью 10 тонн.

В период войны тракторные и комбайновые заводы выполняли заказы фронта и почти не поставляли машин и запасных частей сельскому хозяйству. А техника изнашивалась и выходила из строя. Придавая восстановлению сельского хозяйства первостепенное значение, Краснодарский крайком ВКП(б) и Крайисполком организовали на заводах города Краснодара и края производство запасных частей для ремонта сельхозмашин и механизмов в МТС и совхозах края. Завод имени Седина получил задание освоить выпуск запчастей к тракторам СТЗ и комбайнам «Коммунар».

Производственная жизнь на заводе медленно, но восстанавливалась. Организовывались цехи и отделы, назначались их руководители.

Одной из первых была возрождена заводская ремонтно-восстановительная служба – Отдел главного механика, в состав которого входили восстанавливаемый на месте ранее разрушенного снарядного цеха ремонтный и энергетический цехи. В первое время возглавлял эту службу квалифицированный специалист-механик И. Нефедов. Для более оперативного выполнения восстановительных работ в наиболее крупных цехах – литейном, кузнечном, механическом и инструментальном были созданы тесно взаимодействующие с ОГМех свои ремонтные группы. В 1944 году главным механиком завода был назначен вернувшийся из эвакуации Б.В. Сивицкий.

Кадры ремонтных подразделений комплектовались как за счет возвращающихся из эвакуации сединцев и демобилизуемых из армии воинов, так и набора новых учеников. На заводе уже имелось и поступало много импортного оборудования. Это были не только металлорежущие станки, грузоподъемные краны, а и другие, самые разнообразные механизмы. Несмотря на их разнообразие, а зачастую и отсутствие технической документации, это оборудование надо было ремонтировать, устанавливать и запускать в жесткие сроки утвержденных планов. Общее руководство этими работами осуществляли работники ОГМех, а выполняли рабочие ремонтного цеха и ремонтных групп цехов. Так в инструментальном цехе ремонтной группой руководил квалифицированный специалист В. Данилевич. Под его руководством работали высококлассные слесари-ремонтники В. Новожилов, и его брат Александр, Н. Колейко и другие. Асами своего дела были руководители ремонтных бригад – механики первого механического цеха А. Семенков и второго корпуса В. Гусев. Талантливые воспитатели молодых рабочих-ремонтников, они были рачительными хозяйственниками, постепенно обустроившие рабочие участки своих бригад и укомплектовавшие их необходимым оборудованием и инструментом.

В это же время велось возрождение и Технического отдела, объединившего пока еще немногочисленных конструкторов и технологов. Возглавил его уже хорошо зарекомендовавший себя в практической работе инженер-технолог Л.М. Катран. Технический отдел завода выполнил большую работу по заказу бронетанкового управления Северо-Кавказского фронта. Ему предоставили образцы танковых деталей, по которым были разработаны чертежи, а также технологии их обработки и чертежи приспособлений и инструментов, необходимых для ремонта танков в ремонтных батальонах.

Другой большой работой технического отдела была организация на заводе ремонта поршней двигателей американских автомашин «Форд», «Додж» и других марок.

Работая в неприспособленных, холодных помещениях, перекрывая все существующие нормативы по срокам, патриотично настроенные конструкторы технического отдела выдали в производство около полутора тысяч наименований чертежей еще раз спроектированного станка модели 1А53.

Работая параллельно с конструкторами, немногочисленная группа технологов под руководством А.Г. Ширяева выдала в производство и необходимую технологическую документацию. Наступая им на пятки, в восстанавливаемых литейном и кузнечном цехах разворачивалось изготовление литых и кованых заготовок, из которых потом в механическом цехе будут сделаны детали станка.

Ускоренными методами восстанавливался и сборочный цех. Расчищались завалы, ремонтировались стены, занялись ремонтом крыш. Так как не было строительных материалов, приняли решение накрыть металлические фермы деревянными щитами, сбитыми из дощечек ящиков для транспортировки артиллерийских снарядов. Поверх щитов наклеивался расплавленной смолой кровельный рубероид. Оконные проемы закрывали рамами, сваренными из металлических уголков или отлитых из чугуна, а затем – стеклили.

В ходе расчистки завалов, под строительным мусором нашли и отдельные, изготовленные еще до оккупации, детали станка 153. По мере завершения восстановительных работ и поступления из механических цехов новых деталей сборщики готовились к сборке опытного образца станка модели 1А53.

Приближалось 1 Мая. Директор завода понимал, что за ударный труд и для подъема настроения, людей надо поощрить, выдать им хотя бы заработную плату. Но денег в заводской кассе не было. Получить их из Москвы тоже вряд ли удастся. И вот, неожиданно для всех, директор на несколько дней куда-то уехал. Позже выяснилось, что, покидая в 1942 году завод уже под обстрелом немцев в числе последних, группа руководителей, в которой были директор Фоменко и главный бухгалтер Рыбкин, вывезла заводскую кассу в сумме 87,67 тыс. рублей. Эти деньги принадлежали коллективу, и нельзя было допустить их утерю, а что ждало группу впереди, никто не знал. Было принято решение зарыть портфель с деньгами в приметном месте недалеко от станицы Калужской. Вот на поиски этих денег и отправился директор Фоменко. Не сразу нашел он портфель. Война и время изменили местность. И уже совсем отчаявшись, обессилев от долгих поисков, присел он отдохнуть на краю поля под одиноко стоящим деревом, вдруг, его рука случайно наткнулась на угол знакомого портфеля, выглядывающий из-под земли. Так сединцам в канун праздника была выдана первая зарплата.

В мае месяце было отремонтировано, установлено и пущено еще 10 станков, вошел в эксплуатацию главный (центральный) пролет механического цеха. В кузнечном цехе введены в эксплуатацию отремонтированные паровые молоты 3/8 и ¼ тонн и построены две нефтяные нагревательные печи. В котельном цехе, начальником которого был назначен Я. Чухлаев, были восстановлены два сварочных аппарата и организовано автогенно-электросварочное отделение, а также примитивное, основанное на нагреве в мангалах, термическое отделение.

Энергетики завода в труднейших условиях, проявляя инициативу, находчивость и изобретательность, восстановили один из взорванных паровых котлов, отремонтировали компрессор, водяной насос, артезианскую скважину, водяные баки, водонапорную башню и паропроводную магистраль. Это позволило заводу обеспечить водой цехи, живущее вокруг завода население и проходящие воинские части. В это время водоснабжение в городе еще восстановлено не было.

Коллектив электроцеха проделал большой объем работ по восстановлению трансформаторной подстанции завода, в результате завод Седина один из первых в городе получил возможность перейти на снабжение электроэнергией от уже восстановленной Краснодарской районной электростанции (КРЭС). Это позволило перевести цеха на двухсменный режим работы.

Достигнутые коллективом завода результаты в восстановлении цехов и налаживании производства были отмечены Наркомом станкостроения СССР А.И. Ефремовым в приказе № 683 от 28 сентября 1943 года, где отмечалось: «Проделанная работа создала возможность временного перевода производства на изготовление более простых станков и оказала существенную помощь частям Северо-Кавказского фронта по ремонту вооружения, а также местным организациям по изготовлению для сельскохозяйственных нужд края запасных частей…

Приказываю:

1. Считать завод Седина с 1-го сентября 1943 года вошедшим в число действующих предприятий Наркомата станкостроения Союза ССР.
2. …директору завода Фоменко … до полного восстановления завода на выпуск карусельных станков организовать на нем изготовление токарно-винторезных станков для нужд сельского хозяйства.
3. За проявленную инициативу в деле восстановления завода Седина объявить благодарность руководству и коллективу завода.

Выделить в распоряжение директора завода тов. Фоменко 30 000 рублей для премирования наиболее отличившихся на работах по восстановлению завода рабочих, инженерно-технических работников и служащих».

Коллектив Московского станкостроительного завода «Красный пролетарий» взял шефство над восстановлением завода имени Седина и выделил в порядке шефской помощи 15 токарных станков, один 100-килограммовый кузнечный молот и большую библиотеку.

В ноябре силами сединцев был введен в эксплуатацию чугунно-литейный пролет литейного цеха, оснащенный вагранкой производительностью 1,5 тонны чугуна в час, мостовым краном грузоподъемностью 2 тонны с ручным управлением и двумя землеприготовительными установками. Был пущен в эксплуатацию термический цех, оборудованный двумя пламенными нагревательными печами и необходимыми приборами. В сборочном цехе был восстановлен трехтонный тельферный мостовой кран.

В 1943 году, с апреля по декабрь, коллектив завода дал валовой продукции на 1886,0 тыс. рублей при плане 1500,0 тыс. рублей, то есть выполнение плана составило 125,7%. Были выполнены заказы: фронта – на 702,0 тыс. рублей, на запчасти для тракторов и сельского хозяйства – на 449,0 тыс. рублей, местных предприятий – на 188,0 тыс. рублей и ОКСа завода – на 547,0 тыс. рублей.

В декабре на заводе работало: рабочих – 164 человека, учеников – 38, ИТР – 54, служащих – 18, МОП и охраны – 24 человека. Всего – 298 человек, из них 54% - женщины. Со стажем работы менее одного года работало 145 человек, в возрасте до 18 лет – 102 человека. Из 55 токарей только 8 человек, а из 8 фрезеровщиков всего один были старыми кадровыми рабочими. Вновь принимаемые кадры в обязательном порядке проходили техминимум, а затем обучались на 2,5-ой месячных курсах повышения квалификации, где преподавали инженерно-технические работники завода.

Завком и дирекция вновь занялись вопросом открытия заводского детского сада. Довоенное помещение детского сада было занято воинской частью. Детский сад пришлось разместить в отдельной квартире заводского жилого барака в комнате площадью 25 кв. метров и с маленькой кухней. Открыт он был в июне 1943 года. Заведующей детским садом вновь назначили Галину Михайловну Диденко. Оборудование было примитивное, не было игрушек, пособий. Но детей надо было принять, накормить, присмотреть за ними, пока их матери работали. Осенью 1943 года в детском саду открыли и ночную группу. Чтобы укрепить здоровье детей, на летний период их вывезли в село Калинина. Жили дети в одной из школ, расположенной рядом с подсобным хозяйством завода. Школу окружал фруктовый сад, вокруг было много зелени и простора. За лето дети хорошо отдохнули и окрепли. С продуктами питания в то время было тяжело, но детский сад старались снабжать как можно лучше.

В декабре 1943 года Государственный Комитет Обороны СССР принял Решение о восстановлении завода имени Седина в дооккупационном объеме в течение 1944 года. В первую очередь подлежали восстановлению механосборочный, инструментальный и литейный цехи и заводская столовая.

С 1 января 1944 года генеральным подрядчиком по восстановительным работам утвердили Особое строительно-монтажное управление №3 (ОСМУ-3) Северо-Кавказского строительного треста.

Изыскивая резервы укомплектования цехов недостающим оборудованием, руководство завода решило предпринять попытку найти и вернуть станки, которые не удалось вывезти во время эвакуации в 1942 году из города Новороссийска. Для этого в Новороссийск в январе 1944 года командировали бригаду в количестве 10 человек во главе с начальником кузнечного цеха В. Субботиным. Удалось найти, поднять со дна и отправить на завод только часть затонувших при погрузке на теплоход в 1942 году станков. В феврале коллектив ремонтного цеха организовал их ремонт и установку в цехах завода.

Для ускорения работ по восстановлению и развитию завода явно не хватало инженерно-технического персонала, как в количественном, так и, особенно, в качественном отношении. Из довоенных кадров некоторые погибли, защищая Родину, другие еще воевали или не вернулись из эвакуации. В 1944 году вернулся с фронта и был назначен заместителем директора завода А.С. Сыромятников, главным механиком завода работал вернувшийся из эвакуации Б.Ф. Сивицкий. Но это была капля в море. Поэтому из числа окончивших 2,5-ой месячные курсы повышения квалификации на должности сменных мастеров было выдвинуто 11 рабочих, а пять мастеров назначены начальниками и заместителями начальников цехов. В результате на 1 января 1945 года из общего количества работающих на заводе ИТР (93 человек) только 29 имели высшее образование, 33 – среднее, а 31 – были практиками.

Ремесленное училище №2 вернулось из эвакуации в конце 1943 года, а с начала 1944 года уже был организован прием учащихся для подготовки рабочих по специальностям: токарь, фрезеровщик, слесарь. В середине 1944 года группы учащихся начали проходить учебную практику в цехах завода.

Завод стал на долгие годы вторым домом будущим прекрасным специалистам братьям Виктору и Борису Лубянским, Николаю и Георгию Передерищенко, Юрию Синельникову, Виктору Можаровскому, Владимиру Филю, Александру Сучилкину, Михаилу Околелову, Михаилу Надточему и многим другим.

Собирать первый станок было доверено опытным слесарям Ерохину, Говоруну, Гринько и Дроздову. Им помогали ученики. Руководили сборкой конструкторы и технологи. В итоге упорного напряженного труда опытный образец станка был собран, и 1 июня 1944 года Государственная комиссия подписала акт о его приемке в эксплуатацию. И, хотя еще предстояло по результатам испытаний внести в чертежи отдельные изменения, это была уже большая победа всего коллектива сединцев. Выпуск нового для страны карусельного станка в тяжелые годы Великой Отечественной войны стал незабываемым памятником их трудовому героизму.

До конца года было изготовлено еще два таких станка. И это был тоже подвиг. Ведь станки изготавливались, когда цеха еще были частично разрушены, не хватало материалов, оборудования и инструментов, а большинство кадровых рабочих сражались на фронте, защищая Родину.

В октябре 1944 года начались прерванные в период оккупации занятия в станкостроительном техникуме завода. Директором техникума была назначена А.Д. Сивицкая.

В военные и первые послевоенные годы основные продукты питания в стране были строго нормированы. Хлеб, жиры, мясо, сахар выдавались работающим и членам их семей по продовольственным карточкам или же по дополнительным разовым поощрительным талонам. С поступлением продуктов в городскую торговую сеть часто случались перебои. Чтобы повысить надежность обеспечения работающих продовольствием, на наиболее крупных предприятиях были созданы ОРСы.

В первой половине 1943 года ОРС был создан и на заводе седина. Руководителем ОРСа на заводе был назначен энергичный и болеющий за порученное дело коммунист П. Зачесенко. Свою работу он начал с восстановления заводского подсобного хозяйства и столовой. Урожай подсобного хозяйства шел на улучшение питания членов заводского коллектива и их семей, и продавался в специальном заводском магазине закрытого типа (ЗРК) сверх карточных норм. Кроме того, ассортимент выдаваемых сединцам по карточкам продуктов старались расширить за счет закупок продовольствия в сельской местности или рыбацких поселках. Практиковалась и аренда у пригородных совхозов неиспользуемых участков земли для передачи их сединцам под индивидуальные огороды, а в последующие годы – для создания садоводческих товариществ. Но проблема питания оставалась очень сложной.

Одним из первых восстановленных в 1943-1944 годах административно-хозяйственных помещений было вытянувшееся вдоль железной дороги у западной границы территории завода одноэтажное барачного типа строение, в котором в первые годы временно разместились: заводская проходная и бюро пропусков, отдел кадров, партийное бюро и завком профсоюзов.

В 1944 году завком, заместитель директора А.С. Сыромятников и заведующая детским садом Г.М. Диденко вновь, как и летом 1943 года, организовали оздоровительную летнюю кампанию для детей сединцев в селе Калинина. Там дети пробыли с 25 июня по 25 августа и за это время загорели и окрепли.

В 1944 году коллективом завода было восстановлено шесть больших металлорежущих станков, смонтировано и сдано в эксплуатацию 113 мелких и средних металлообрабатывающих станков и один двухтонный тельферный мостовой подъемный кран. Однако, несмотря на все усилия коллектива, завод за год не получил необходимых для производства карусельных станков площадей и оборудования.

Главным и радостным событием года стало восстановление помещения заводской столовой. Теперь здесь закипела работа по установке и вводу в эксплуатацию оборудования для хранения продуктов и приготовления пищи, а вскоре ОРСом было налажено, хотя и скромное, но трехразовое горячее питание. С 6 до 8 часов, утром до работы, кормили сначала первую смену рабочих, а после них – служащих, с 13 до 15 часов был обед, а вечером ужинали окончившие работать в первую смену и пришедшие на работу во вторую. Возможность питаться в заводской столовой была особенно важна для молодых и одиноких работников, живущих в общежитии или снимавших «углы» у частных хозяев.

Помещение восстановленной столовой было в то время единственным на заводе местом, если не считать берега реки Кубань, где можно было собрать людей для проведения общезаводского партийного или профсоюзного собрания, производственного совещания, а подчас просто вместе отметить праздник и даже потанцевать. Но это было нарушением санитарных правил, да и места там было мало. Только в 1950 году, после завершения восстановления второй части здания столовой, у сединцев появилась, хотя и очень скромное, но отдельное небольшое помещение заводского клуба.

Во второй половине 1944 года с целью повышения ответственности за выполняемую работу и углубление специализации инженерно-технических работников Технический отдел завода был разделен на Отдел Главного конструктора, возглавляемый Ф.П. Дудченко и Отдел Главного технолога, руководство которым осуществлял Л.М. Катран. В течение года была проведена большая работа по подготовке производства к серийному выпуску одностоечных карусельных станков в 1945 и последующих годах. Ориентируясь на большой спрос промышленности на станки с наибольшим диаметром обработки 1000 и 1250 мм и, соответственно, на намечаемое увеличение их выпуска, руководством завода было принято решение с целью снижения затрат на подготовку производства и уменьшения номенклатуры находящихся в работе деталей этих станков, изменить принцип унификации деталей между моделями. Если первые три станка модели 1А53 были широко унифицированы с моделью снятого с производства двухстоечного станка 1А55, то теперь этот типоразмер станка унифицировался по деталям и узлам с моделью 1Б52, выпуск которой продолжался. Соответственно пришлось дорабатывать и станок 1Б52, но эта унификация позволила использовать на обеих моделях одни и те же узлы и наладки, расширяющие технологические возможности станков: для нарезания резьбы, обточки конусов, работы с охлаждающей жидкостью и т.д., что повышало производительность станков по сравнению со станками выпуска 1937-1944 годов.

К концу 1944 года по станкам модели 153 и доработке станка модели 1Б52 конструкторский отдел закончил разработку чертежей деталей и передал их в производство. Технологический отдел полностью разработал технологии для литейного, кузнечного, котельного, термического и сборочного цехов. Технологии на механическую обработку были разработаны только на 40% деталей. Модельный цех из 148 наименований литых деталей изготовил модели на 100 наименований. В механическом цехе началась обработка первых чугунных отливок. На изготовление 1993 наименований технологической приспособлений, оснастки и инструмента, необходимых для серийного выпуска станков, были задействованы полностью мощности инструментального цеха и большое количество станков механического цеха. Руководителем бюро инструментального хозяйства был назначен Н. Бегичев.

Всего в 1944 году изготовили три первых после оккупации одностоечных карусельных станка модели 1А53. При плане выпуска валовой продукции 3000,0 тыс. рублей, ее было выпущено на 3575,0 тыс. рублей, т.е. выполнение плана составило 119%. При этом численность персонала составляла 68% от плановой численности: всего было - 482 человека, из них рабочих – 286, учеников – 42, ИТР – 77, служащих – 30, МОП и охраны – 47 человек.

Наступил 1945 год – последний год Великой Отечественной войны. Тяжелым трудом всего сединского коллектива из руин поднимались стены восстанавливаемых цехов, ремонтировались и устанавливались на места станки и постепенно запускались в работу. Залечивая раны, завод готовился к решению новых задач. Не хватало людей, многие сединцы еще продолжали громить врага в его логове.

Смертью храбрых в боях за Родину пали Н.М. Бесчастных, И.П. Захаров, А.П. Семисалов, П.В. Куниченко, К.Ф. Белоусов, В.И. Лобачев, И.Г. Нарух, Ф.Г. Токарев, В.Д. Яворский, Г.И. Храмченко и многие другие.

И вот настал долгожданный День Победы. 9 мая на площади у заводских ворот состоялся торжественный митинг всех сединцев. В цехах остановили оборудование. Люди радовались окончанию войны и одновременно плакали, вспоминая погибших родителей, братьев, сестер, детей. Звучала одна мысль: «Мы выстояли! Мы победили!»

В принятом на митинге решении коллектив обязался развернуть социалистическое соревнование в честь Победы, еще лучше работать на восстановлении завода и больше выпускать продукции, чтобы встретить победителей-фронтовиков – своих отцов, мужей и братьев новыми успехами.

Официально восстановление разрушенного в ходе войны завода имени Седина было узаконено Решением ГКО СССР от 27 декабря 1943 года № 840. Постановлением СНК СССР от 8 января 1945 года ответственность за выполнение работ возлагалось на "Главтяжстрой", которому предписывалось руководствоваться разработанным в 1940 довоенном году Ростовским отделением института «Гипростанок» проектом реконструкции с внесением в него отдельных уточнений.

С выходом упомянутого Решения ГКО СССР завод был включен в перечень предприятий, снабжение которых материальными ресурсами осуществляется в централизованном порядке. И, хотя перебои с выделением материалов и электроэнергии происходили еще часто, ход реконструкции упорядочился.

К главным объектам нового строительства относились: механосборочный корпус № 2, многоэтажный жилой дом на углу улиц Красноармейской и Чапаева и помещение школы на 400 мест.

Одновременно с начавшимися новыми строительными работами, продолжалось восстановление разрушенных цехов и расчистка территории силами работников завода, которые фактически продолжали работать по две смены: одну на своем рабочем месте, а вторую – на восстановлении.

Для организации возрастающих объемов восстановительных и строительных работ и обеспечения их технической документацией был создан отдел капитального строительства – ОКС. Начальником его назначили опытного инженера-строителя А. Овечкина, его помощником по жилищному строительству – А.Д. Новикову.

Основные силы сединского коллектива в 1945 году были направлены на выполнение приказа Наркомата станкостроения о подготовке завода к освоению серийного производства карусельных станков новой модели 153 и широко унифицированных с ним по деталям и узлам станков модели 1Б52. Это была главная задача. Речь о выпуске станков в металле пока еще не шла.

В основном все работы по разработке документации на станок модели 153 на базе деталей и узлов станка 1Б52 были завершены к концу года. Напряженно потрудились, выполняя эту работу, конструкторы Ф. Дудченко, Н. Гринь, М. Кравченко, Н. Сагулин, Ю. Ревко и другие. Они создали, по сути, новые высокопроизводительные карусельные станки, которые были гораздо современнее станков, выпускавшихся в 1937-1944 годах.

Сборочный цех, используя старый задел деталей, собрал в начале года один немодернизированный станок 1Б52.

Как боевой приказ восприняли сединцы заказ Главного артиллерийского управления (ГАУ) Красной Армии на изготовление по предоставленным чертежам специальных станков моделей ГШ-001 и ГШР-001. При этом ГАУ только просило внести отдельные изменения в узлы этих станков. Просьба была учтена, срочно разработали соответствующие новые чертежи. Заказ был выполнен в срок. Испытания изготовленных станков были проведены представителями ГАУ, и станки получили хорошую оценку. Всего в этом году было

На заводе действовало 13 фронтовых и комсомольско-молодежных бригад, объединявших в своих рядах 52 рабочих. Лучшие из них выполняли по 2-3 и больше месячных нормы. В течение 1945 года хорошо потрудились бригады токарей И. Гусева, формовщиков В. Приходько и М. Федюковой, кузнецов С. Рябишникова и сборщиков И. Ерохина. В конце 1945 года эти бригады стали называться стахановскими.

В ноябре 1945 года ремесленное училище №2 впервые после оккупации города выпустило и направило на завод Седина 239 квалифицированных рабочих, из них 76 токарей, 15 фрезеровщиков, 101 слесаря, 7 электромонтеров, 25 формовщиков, 15 модельщиков. При выпуске часть из них были аттестованы на 4-й и 5-й разряды.

Жизнь в стране постепенно нормализовалась. Президиум Верховного Совета СССР постановил восстановить с 1 июня 1945 года отмененные на период войны очередные и дополнительные отпуска трудящимся, а Постановлением СНК СССР все предприятия были переведены на 8-ми часовой рабочий день.

В 1945 году коллектив завода продолжил оказание помощи МТС. Подшефной Калининской МТС было передано 350 режущих инструментов, 800 деталей для ремонта тракторов и другой сельхозтехники, для оказания практической помощи посылались бригады токарей и слесарей.

Всего за год для сельского хозяйства края было выполнено заказов на сумму 992,0 тыс. рублей, при плане 723,0 тыс. рублей, т.е. выполнение плана составило 137%.

По решениям Городского и Районных Советов депутатов трудящихся сединцы, как и другие предприятия города, оказывали большую помощь в восстановлении городского хозяйства: участвовали в ремонте оборудования трамвайного парка и трамвайных путей, водопровода, канализации и бань. Коллектив завода принимал активное участие в субботниках по благоустройству и озеленению города.

В литейном цехе в 1945 году было впущено нужного населению литья, такого как плит кухонных, дверок топочных и поддувальных на 71,0 тыс. рублей.

План 1945 года по выпуску валовой продукции в сумме 4000,0 тыс. рублей был фактически выполнен на 4109,0 тыс. рублей, т.е. на 102,7% .

Следует отметить, что в 1945 году заводу не было поставлено необходимое для производства карусельных станков многое оборудование. В частности, станки для обработки конических шестерен, шлицевых соединений и ряда других деталей. Отсутствовало и лабораторное оборудование для измерительной и металлургической лабораторий.

После окончания войны государства-победители приняли решение о хотя бы частичной компенсации ущерба, нанесенного войной экономике подвергшихся нападению стран. Было решено демонтировать работавшие на войну предприятия Германии, а их оборудование и материальные ценности передать в виде репараций пострадавшим предприятиям СССР и других стран. Заводу Седина было намечено передать оборудование крупной немецкой фирмы «Найльс-Верке», специализировавшейся на производстве карусельных станков.

Для отбора оборудования на эту фирму в Германию прибыла специальная группа сединцев, возглавляемая старшим инженером-конструктором Ф. Дудченко. Эта группа отобрала и отгрузила в Краснодар наиболее ценные металлообрабатывающие станки, мостовые подъемные краны и другое дефицитное оборудование, необходимое для восстановления цехов, режущие инструменты, комплекты уже собранных узлов карусельных станков, а также специализированное оборудование для конструкторского отдела: чертежные столы и доски с приборами «Кульман» и другую мебель. Кроме того, был вывезен архив конструкторских разработок этой фирмы.

Прибывавшие из Германии на завод железнодорожные вагоны с оборудованием сразу же подавались в цеха, здесь оборудование сгружали, устанавливали и сразу запускали в работу. К этому времени начало поступать и оборудование, закупленное в США, Англии и на действующих отечественных заводах.

Наступил 1946 год. Перед советским народом стояла сложная задача –ликвидировать тяжелые последствия опустошительной войны. Конкретное отражение эта задача получила в IV-м пятилетнем плане восстановления и развития народного хозяйства СССР на 1946-1950 годы, утвержденном на сессии Верховного Совета СССР в марте 1946 года.

В конце марта 1946 года Министерством станкостроения СССР директором завода имени Седина был назначен Василий Петрович Прохоров, а его заместителем Александр Петрович Калошин.

В производственную программу завода на 1946 год было включено изготовление карусельных станков модели 1Б52 -15 единиц, пять специальных станков, а также запчасти к тракторам, комбайнам и ширпотреб – печное литье.

При выполнении производственной программы 1946 года коллектив завода встретился с большими трудностями. Несмотря на то, что разработанный ростовским отделением института «Гипростанок» проект восстановления завода мало отличался от довоенного (1940 года) проекта реконструкции завода, строители не укладывались в намеченные сроки. К началу 1946 года полностью не был восстановлен ни один из цехов. Производство велось только в отдельных восстановленных пролетах. Кроме того, из-за недостатка топлива в первом квартале литейный и кузнечный цехи работали с перебоями. Снабжение электроэнергией от районной КРЭС из-за недостатка мощностей осуществлялось так же с перебоями, что приводило к частым простоям оборудования в заводских цехах. Эту проблему удалось решить только в августе 1946 года с завершением строительства и вводом в эксплуатацию своей дизельной электростанции - ДЭС. Её строительство было начато ещё в 1940 году, но с началом войны, остановилось.

Помещение ДЭС было возведено, как продолжение корпуса ремонтного цеха и включало трансформаторную подстанцию с распределительным щитом для подключения энергопитания всех восстановленных и строящихся цехов завода. Начальником ДЭС был назначен квалифицированный специалист - дизелист Н. Ануфриев.

А пока в литейном и механосборочных цехах не было еще электромостовых кранов с необходимой для производства карусельных станков грузоподъемностью. К тому же литейный цех был еще без крыши и окон, поэтому базовые детали к модернизированному станку 1Б52 были отлиты только в апреле. Для выпуска первых станков использовали литье базовых деталей из заделов 1941-1942 годов.

Остро недоставало квалифицированных рабочих и инженерно-технических работников, имеющих опыт станкостроения. Ни все, призванные в годы войны в армию и эвакуированные в период оккупации, вернулись на завод. В виду отсутствия минимального технологического комплекта оборудования, завод был вынужден ряд станочных деталей: конические шестерни, крупногабаритные венцы обрабатывать в порядке кооперации на станкостроительных заводах Москвы, Горького, Егорьевска.

В наскоро отремонтированных цехах условия для производства станков оставались еще тяжелыми: было холодно – не везде были застеклены окна и восстановлено отопление, не хватало оборудования и инструментов. Но главное – не хватало рабочих рук. А работы было много, и объемы ее нарастали. В своих воспоминаниях об этом периоде старший мастер сборочного цеха С. Третьяков писал: «Когда собирали первые послевоенные станки, бывали периоды, когда все мы, старики и молодые, сутками не уходили из цеха. Чувствуешь, что не можешь уже работать, завернешься в ватную телогрейку, прикорнешь где-то за верстаками на часок-другой и снова за работу». В те годы это было нормой.

Несмотря на огромные трудности, подчас голодные и замершие, сединцы с энтузиазмом трудились над выполнением государственного плана. Отработав смену на своем рабочем месте, они оставались на вторую, чтобы завершить неоконченную работу или шли восстанавливать разрушенное. Трудно передать словами тот духовный подъем, который царил в душе людей в эти годы.

В механосборочном цехе смена мастера Гусева ежедневно выполняла задания на 150%, а токари Г. Нагорный и Е. Макляев, фрезеровщица К. Химоненко и другие выполняли по две нормы за смену.

В инструментальном цехе смена мастера С. Кабакова в отдельные месяцы выполняла сменные задания на 160 и более процентов, слесарь Наянов выполнил за месяц пять с половиной норм, а строгальщик У. Чаплыгина – четыре нормы.

Конструкторский отдел еще во втором полугодии 1945 года завершил разработку чертежей улучшенного исполнения одностоечного карусельного станка модели 1Б52, к весне 1946 года технологи закончили технологическую подготовку к его запуску в производство взамен прежнего исполнения этой же модели.

В этом же году начался серийный выпуск станков этой модели. Часть из них была предназначена для заводов транспортного машиностроения и оснащена специальными наладками СН-1 и СН-2, обеспечивающими высокопроизводительную обработку центров тендерных колес и крышек паровых цилиндров паровозов.

Из-за слабости ОСМУ-3 и отставания хода строительных и восстановительных работ, наряду с выполнением напряженной производственной программы завод был вынужден постоянно оказывать помощь строителям. Было выделено 36 станков и других механизмов для механизации строительных работ ОСМУ-3, своими силами в цехах изготовляли оконные пролеты и двери для восстановления «дома ИТР», делали опалубку для железобетонных плит перекрытий, отливали чугунные оконные рамы для цехов, изготовили 4,3 тонны различных поковок. Кроме того, завод оказывал помощь строительству кирпичом, лесоматериалами, трубами, радиаторами отопления, электроматериалами, сортовым металлом и другими, в то время остро дефицитными материалами. Помимо материальной помощи, в 1946 году коллектив отработал на восстановлении цехов 12575 человеко-дней. Силами заводчан были выполнены подшивка потолка в модельном цехе и другие строительные работы.

В течение года сединцы не забывали и о селе. Для подшефных МТС изготавливали тракторные запасные части, отправляли для оказания помощи в ремонте сельхозтехники бригады токарей и слесарей. В МТС Калинина был командирован для организации электросварочных ремонтных работ сварщик К. Холин. Для Каневской, Дядьковской и Стародеревянковской МТС рабочие сборочного цеха отремонтировали и собрали несколько токарных станков.

Оказывая помощь строителям и селу, завод постоянно испытывал недостаток рабочих рук для выполнения своей производственной программы. Пополнение кадрами шло в 1946 году за счет принятия на работу демобилизованных из армии воинов и выпускников ремесленного училища №2. К концу года на заводе из 507 человек рабочих 62% имели стаж работы до 3-х лет, 33% - до 1-го года. 151 человек были в возрасте 15-18 лет. Имела место большая текучесть кадров, а это требовало постоянного технического обучения вновь поступающих работников. Так как война прервала учебу многих людей, вернувшиеся с фронта поступали учиться в школу рабочей молодежи, а часть – в станкостроительный техникум.

Невзирая на все трудности, в 1946 году коллектив завода изготовил универсальных карусельных станков модели 1Б52 и специальных на их базе – 30 единиц, в том числе унифицированных со станком модели 153 – 1 единицу, а также для Главного Артиллерийского Управления Советской Армии специальных станков моделей ГШ-001 и ГШР-001 – 13 единиц. План по валовой продукции был выполнен на 111,4%.

На 1947 год Министерство станкостроения поставило перед сединцами задачи:

- закончить восстановление цехов и сдать их в эксплуатацию;

- освоить серийный выпуск нового (улучшенного) одностоечного карусельного станка модели 153;

- проектировать и изготовить спецстанки для заводов сельскохозяйственного, транспортного машиностроения и других министерств.

Чтобы выполнить поставленные задачи, прежде всего, необходимо было закончить строительные работы и ввести в эксплуатацию чугунолитейный цех и механосборочный корпус №1, смонтировать все оборудование по утвержденному Главком графику, изготовить своими силами и установить недостающие мостовые краны. На капитально-восстановительные работы дополнительно было выделено 5,0 млн. рублей.

Во втором квартале предстояло обеспечить выпуск опытного образца улучшенного станка модели 153, закончить начатую в 1946 году разработку 17 проектов специальных станков, согласовать их с заказчиками, обеспечить выпуск и поставку их потребителям.

В цехах организовывались новые стахановские и комсомольско-молодежные бригады, которые вступали в соревнование за освоение производства нового станка модели 153 и специальных станков на его базе, боролись за досрочное выполнение производственной программы года по основной продукции и выпуску запчастей для сельхозмашин, за повышение трудовой дисциплины.

Освоение производства опытного образца станка 153 закончилось в мае, а 6 июня 1947 года станок был принят Государственной комиссией с положительной оценкой, но были высказан и отдельные замечания, которые надо было устранить перед запуском модели в серийное производство. После корректировки, документация была передана в цеха. Кроме того, Отдел Главного конструктора разработал чертежи, а Отдел Главного технолога – технологию изготовления спецоснастки на заказанные заводу специальные станки 152С3, 152С4, 153С1, 153С2, 153С3, 153С4, 153С5 и 153С6 на базе универсальных моделей станков 1Б52 и 153. Всего в этом году было изготовлено 17 специальных станков, для укомплектования которых были разработаны и изготовлены самоцентрирующие планшайбы и специальные консольно-поворотные подъемные краны, предназначенные для загрузки на станок обрабатываемых деталей.

В течение 1947 года Отдел Главного технолога совершенствовал технологию изготовления деталей карусельных станков с целью снижения трудоемкости и повышения их качества: взамен долбления шпоночных пазов, была введена их протяжка, внедрили шлифовку зубьев шестерен и плоскостей направляющих базовых деталей. Плоская шлифовка направляющих и привалочных поверхностей облегчала тяжелый ручной труд шабровщиков. С целью снижения расхода металла при ковке заготовок было внедрено дополнительно 29 штампов. Это позволило за год сократить расход металла на 22%.

Борясь за выполнение принятых обязательств, сединцы перевыполнили план второго квартала по выпуску станков, валовой и товарной продукции.

Руководство завода систематически оказывало разностороннюю помощь готовившему рабочие кадры для завода ремесленному училищу №2.

В июне 1947 года на завод пришла телеграмма Совета Министров СССР с просьбой изготовить для металлургического завода Карла Либкнехта шесть специальных карусельных станков для обработки изготавливаемых по новому ГОСТу цельнокатаных колес железнодорожных вагонов. Поскольку технологические возможности серийных карусельных станков модели 153 заказчика не устраивали, было принято совместное решение создать на базе этой модели путем замены отдельных базовых деталей и добавления новых узлов, специальные станки КК-2 и КК-3 («КК» - значит карусельный краснодарский).

Работа началась с проектирования. В короткий срок конструкторы разработали чертежи станка, а Отдел Главного Технолога - технологические процессы, приспособления и специнструменты. Отливку заготовок, изготовление приспособлений, обработку деталей и сборку станков КК-2 и КК-3 вели в основном комсомольско-молодежные бригады Е. Пойманова, Б. Поплавского, В. Васюкова, Ю. Синельникова, В. Можаровского и М. Околелова. В суровых условиях зимы 1947-1948 годов нередко сутками трудились комсомольцы, выполняя заказ завода Карла Либкнехта. Цеха еще не отапливались. Окоченевшие руки грели у установленных в проходах цехов чугунных печек. Станки разогревали факелами. Но заказ по выпуску станков был выполнен в установленный срок. К сожалению, по своим возможностям эти станки не смогли конкурировать с аналогичными станками инофирм, и новых заказов на них не последовало.

В конце 1947 года строители сдали в эксплуатацию типовое 2-х этажное здание детского сада общей площадью 472 квадратных метра, рассчитанное на 100 мест. Принятое в эксплуатацию здание имело массу недоделок, внутри помещения не были выполнены даже молярные работы. Но для работников детского сада и детей и это было радостным событием. Они покинули тесное помещение барака и переселились в просторные, светлые комнаты.

В 1947 году своими силами было смонтировано 148 единиц оборудования, изготовлен и пущен в эксплуатацию 5-ти тонный мостовой кран в механическом пролете №4, изготовлен и подготовлен к пуску 7-ми тонный мостовой кран в литейном цехе.

Напряженным для сединцев был и 1948 год, основной задачей которого являлось: полное завершение восстановительных работ и начало строительства нового механосборочного корпуса № 2, увеличение объемов производства и количественного выпуска станков, а также начало проектирования новой гаммы тяжелых карусельных станков и улучшение экономических показателей работы завода. Для решения этой задачи необходимо было полностью укомплектовать штаты конструкторского и технологического отделов.

Апрель ознаменовался новой победой сединцев. Впервые в истории завода был подготовлен и отправлен на международную промышленную выставку карусельный станок модели 153. Завод продемонстрировал свои достижения в области станкостроения на мировом уровне.

В 1948 году на должность мастера термического отделения инструментального цеха был принят выпускник свердловского политехнического института П. Слезак. Это был первый на заводе теоретически грамотный термист. Имея уже небольшую практику работы на одном из уральских предприятий, он быстро проявил себя в деле и уже в 1949 году был назначен начальником строящегося термического цеха. Практически Слезак стал его организатором и руководил внедрением всех требовавшихся для производства станков термических процессов. Кроме объемной закалки он внедрил закалку ТВЧ, изотермическую закалку, цементацию и нитроцементацию, а также гальванопокрытия, фотохимгравирование и другие процессы.

Для обеспечения качественного изготовления такой сложной и ответственной продукции, как карусельные станки, необходимо было организовать строгое соблюдение требований технических условий чертежей и технологий на всех этапах производственного процесса. С этой целью на заводе в 1948 году была создана лаборатория со специализированными подразделениями: химическим, металлографическим, термометрическим и измерительным. Для успешной работы лаборатории требовались квалифицированные кадры.

Металлографическую лабораторию, обеспечивающую контроль исходных и конечных показателей стальных, чугунных деталей и деталей из цветных сплавов: прочностные характеристики, микроструктуру, твердость, наличие внутренних деформаций, возглавила квалифицированный металловед Т. Ярославцева, закончившая Златоустовский металлургический техникум. Под ее руководством лаборатория постепенно была оснащена необходимыми испытательными приборами и машинами, выполняла контрольно-испытательные работы и анализы, давала свои заключения не только по заявкам заводских служб, но и по официальным запросам городских организаций.

Химической лабораторией руководила молодой инженер-химик М. Гронская. Лаборатория обеспечивала качественный и количественный анализы состава металлов и других, применявшихся в производстве материалов, а также разрабатывала и готовила специальный состав клеев для соединения станочных деталей, подбирала оптимальные составы пластмасс для штамповки деталей и изготавливала различные растворы, используемые в процессе производства.

Усложнение и усовершенствование конструкций выпускаемых заводом карусельных и специальных станков вело к постоянному увеличению номенклатуры находящихся в производстве деталей. Внедрение новых технологических процессов соответственно вызывало создание новых производственных цехов и участков. Все это усложняло планирование на всех этапах производства, от запуска в работу заготовок, до поступления готовых деталей в сборочный цех.

На должность руководителя реорганизованного планово-диспетчерского отдела был назначен опытный производственник А.С. Корницкий, работавший ранее начальником сборочного цеха и наглядно представляющий всю номенклатуру станочных деталей и технологию их обработки. Одним из первых результатов его деятельности было создание в механосборочном корпусе склада готовых деталей, а также налаживание планирования и строгого учета движения деталей от заготовительного передела до подачи в сборочный цех.

За достижение высоких производственных показателей в социалистическом соревновании, за успешное освоение скоростных методов резания металлов и выполнение пятилетней нормы выработки за 2,5 года Министр станкостроения СССР А.И. Костоусов наградил рабочих завода: А. Конотопченко, токаря инструментального цеха, аттестатом «Отличник социалистического соревнования» и премией в размере 500 рублей; М. Околелова, токаря механического цеха, ценным подарком.

К этому времени из эвакуации вернулись почти все работники завода. Из руководителей не вернулся только главный инженер А.И. Костоусов, который был направлен в Москву в распоряжение ВСНХ СССР и назначен на должность Министра станкостроения СССР.

Но возрожденный после войны завод постоянно испытывал острый недостаток кадров всех специальностей. Не все вернулись после фронта на завод, еще большее число погибло, защищая Родину. А жизнь требовала своего. Нужны были не только рабочие, но и инженерно-технические работники.

Радостным событием стало возвращение на завод кадровых рабочих М. Чудакова, Н. Воронкова, Е. Макляева и других. Вернувшись к мирному труду, они не только сами образцово работали, но и передавали свой опыт другим.

Укомплектование кадрами рабочих специальностей осуществлялось как за счет приема возвращающихся сединцев, так и за счет набора демобилизованных из армии солдат и офицеров с последующим их обучением на рабочих местах производственным навыкам под руководством кадровых рабочих и мастеров. Но основным источником пополнения кадрами оставалось заводское ремесленное училище №2, которое готовило подростков по ускоренному

Позднее из ремесленного училища пришла очередная группа молодых слесарей для работы в сборочном цехе. Это были ребята, которых, хотя они и получили начальную подготовку, надо было еще учить и учить. Чтобы ускорить обучение, из трех-четырех учеников формировали бригады и прикрепляли к ним одного опытного рабочего, из числа таких, как слесари-сборщики Л. Ермаков, В. Пашин, И. Ихно и другие. Эти бригады шабрили базовые детали станков, собирали отдельные узлы, а потом из них монтировали станки. При таком методе, когда обучение проходило на личном примере, молодые рабочие скорее начинали работать самостоятельно. Например, на шабровке базовых деталей стали специалистами В. Кривцов, Б. Биндас, Ф. Василенко, Н. Подольский и другие. На сборке узлов станка – А. Булгаков, К. Вервега, А. Штыренков, А. Троян, Б. Фисунов, К. Кулиш и многие другие.

Из числа, окончивших ремесленное училище №2 в 1948 году, на завод пришло 126 человек. Многие из них навсегда связали свою жизнь с сединским коллективом, вошли в историю завода.

Завод был полуразрушен. Зима 1943-44 гг. выдалась суровой. Чтобы согреться, рабочие разжигали в углу полуразрушенного цеха костры. Питались плохо. Чтобы мальчишки могли дотянуться до рукояток управления, перед станками делали деревянные настилы-подставки.

В то же время, несмотря на проводимую политико-воспитательную и организационную работу, текучесть среди кадровых рабочих и инженерно-технических работников была высокой. Набор нового персонала шел непрерывно.

Ряды учеников пополняло подрастающее поколение города и его окрестностей. Получая специальность непосредственно на рабочем месте в цехах, одни пускали корни и на долгие годы связывали свою судьбу с сединским коллективом, другие, не выдержав трудностей, увольнялись.

В 1948 году в цехах работало много молодежи, поэтому большое внимание уделялось повышению их квалификации: за год рабочую специальность получили 86 человек, окончили школу техминимума – 79 человек, стахановскую - 46 человек, приобрели вторую профессию – 49 человек. Обучение на курсах повышения квалификации прошли 251 инженерно-технический работник, из них конструкторов – 12 человек, конструкторов-чертежников - 11, технологов – 7 и нормировщиков – 5 человек.

Во второй половине года начали работать и курсы повышения квалификации руководителей цехов. Начальники цехов обучались без отрыва от производства по 207-часовой, а мастера – по 120-часовой программам. Так коллектив сединцев упорно овладевал знаниями и опытом станкостроения.

В 1948 году в основном было закончено строительство и монтаж оборудования и введен в эксплуатацию главный (2-ой пролет) механического цеха, удлинение сборочного цеха, основной пролет чугунолитейного цеха и ремонтно-механический цех. Изготовлены и сданы в эксплуатацию шесть мостовых кранов:

* в литейном цехе 25-ти и 10-ти тонные в чугунолитейном пролете и 10-ти тонный в обрубном отделении;
* в сборочном цехе – 10-ти тонный;
* в 4-ом механическом – 5-ти тонный;
* в кузнечно-заготовительном – 3-х тонный.

Смонтировано 140 единиц оборудования и сдано в эксплуатацию 80 металлорежущих станков.

Выпуск продукции возрастал.

Благоустраивалась и территория расположенного напротив завода рабочего поселка.

В 1949 году встал вопрос о реконструкции литейного цеха.

Восстанавливая литейный цех согласно довоенному (1940 года) проекту реконструкции завода, работники цеха и технологи отдела главного металлурга, были обеспокоены тем, что годовая мощность восстановленного цеха по выпуску чугунного литья не будет соответствовать потребностям завода. В цехе совершенно не предусмотрена механизация тяжелых технологических процессов землеприготовления, формовки, выбивки, очистки литья и других.

Выдаваемые Минстанкопромом производственные планы освоения выпуска более тяжелых по весу двухстоечных карусельных станков уже в 1950 году потребуют 9418 тонн чугунных отливок, в то время как максимально возможный годовой выпуск такого литья силами цеха не превышает 7200 тонн. Дефицит, составляющий 2200 тонн, надо будет перекрывать за счет заказов на других заводах.

Цех надо не восстанавливать, а подвергнуть коренной реконструкции. При задержке начала реконструкции и росте выпуска станков дефицит еще больше увеличится. Уже в 1951 году он возрастет ещё на 1100 тонн.

Этот вопрос был поднят главным инженером Гасановым перед руководством Минстанкопрома, и уже 26 ноября 1949 года заместитель министра А.Н. Павлов дал указание проектантам о пересмотре проекта реконструкции всех заготовительных цехов – кузнечного, литейного и котельно-сварочного с целью приведения их в соответствие современным требованиям технологии и ликвидации диспропорции мощностей по сравнению с мощностями цехов механосборочного передела.

Анализируя состав заводских кадров, Гасанов увидел, что даже в ведущих, определяющих политику развития завода конструкторском и технологическом отделах при недостаточной численности, многие инженерные должности занимали не имеющие специального образования практики. Это приведет к тому, что при разработке конструкций и технологий изготовления новой гаммы карусельных станков второго поколения, завод опять неизбежно пойдет по пути копирования уже существующих конструкций станков зарубежных фирм. Поэтому была поставлена задача первоочередного укомплектования технических служб молодыми, получившими современную инженерную подготовку, специалистами.

Еще в 1944 году для подготовки кадров заводом был организован Краснодарский станкостроительный техникум. Первый выпуск техникума в 1947 и 1948 годах дал заводу ощутимое пополнение молодыми техниками. В числе первых выпускников на завод пришли М. Кротов, выросший до начальника ОТК завода, В. Таран, ставший в последствии главным механиком завода, И. Криницкий, избиравшийся несколько раз секретарем парткома завода, В. Столовицкий – будущий заместитель начальника ПДО, А. Луганский – начальник отдела внешней кооперации и другие. Многие из пришедших успешно трудились в цехах и отделах завода до пенсионного возраста.

В период 1948-1949 и в последующие годы, согласно заводским заявкам, на завод начали поступать выпускники ведущих советских ВУЗов: Московского станкоинструментального института, МВТУ имени Баумана, Киевского, Горьковского, Тульского политехнических институтов и других учебных заведений. Среди них были конструкторы, технологи, металлурги, экономисты, энергетики и другие специалисты.

Прибывших молодых специалистов поселяли в восстановленном на территории завода и превращенном временно в общежитие здании (за ним надолго закрепилось название «дом ИТР»), где ныне располагаются здравпункт и службы материально-технического обеспечения, а также в бараках заводского поселка и сразу же направляли работать в отделы и цеха.

В послевоенные годы нарастал выпуск одностоечных карусельных станков первого поколения: модернизированной модели 1Б52 с диаметром обработки 1000 мм и модели 153 с диаметром обработки 1250 мм.

В 1948 году, используя привезенные из Германии архивы конструкторских наработок фирмы «Нальс», и на базе первого, еще довоенного, собственного опыта изготовления двухстоечных карусельных станков первого поколения с диаметром обработки деталей 1600, 1900 и 3000 мм ведущими конструкторами В. Петровым и В. Клеменовым под руководством заместителя главного конструктора Ф. Дудченко было разработано Техническое задание на проектирование гаммы, состоящей из четырех моделей двухстоечных карусельных станков второго поколения с диаметром обрабатываемых деталей 1600, 2000, 2500 и 3200 мм. Техническое задание было рассмотрено и одобрено ЭНИМСом и утверждено «Главстанкоинструментом», как исходный руководящий материал для разработки Технических проектов станков моделей 1551, 1552, 1553 и 1554.

Не имеющие практического опыта, но владеющие теоретическими знаниями, вновь прибывшие молодые конструкторы М. Булатов, А. Шургин, А. Рябцев, А. Сафронович, П. Сукач, Н. Румянцев и другие были подключены к этой работе и с жаром взялись за разработку наиболее сложных узлов станков. Скоро основные объемы работ уже легли на их плечи. Работали с энтузиазмом, часто по 10-12 часов в сутки, иногда и в воскресные дни.

В ходе разработки проектов новых станков конструкторами был проведен глубокий анализ существующих конструкций карусельных станков ведущих станкостроительных фирм Германии, Англии, США, и выполнены сравнительные таблицы параметров основных элементов конструкций. На базе этих исследований и существующих справочников были выведены расчетные зависимости и формулы для определения конструктивных размеров деталей станков. Как следствие этой работы, были созданы заводские Руководящие материалы «РС» (расчеты станков), которые в дальнейшем использовались сединскими конструкторами в своей работе. Когда эти рекомендации были апробированы (в 1952-1956 годах), их опубликовали в ряде номеров журнала «Станки и инструменты», брошюре А.А. Сафроновича «Руководящие материалы по расчету станков» (Москва, ЭНИМС, 1957) и книге А.А. Сафроновича, М.В. Булатова и А.И. Шургина «Карусельные станки» (Москва, Машгиз, 1960).

Такой анализ и критический подход к тем или иным решениям с учетом последних достижений науки в области станкостроения позволил начинающим молодым конструкторам совершить минимум принципиальных ошибок и, найдя оптимальные решения, создать станки практически не уступающие по своему техническому уровню станкам зарубежных фирм.

В сжатые сроки проекты двух, в основном отличающихся размерами корпусных деталей, станков моделей 1551 и 1553 были выполнены.

В то время, из-за отсутствия у отечественных заводов собственного опыта проектирования, существовала еще практика предварительной защиты новых проектов в ЭНИМСе на пригодность конструкции, и в «Оргстанкинпроме» – на технологичность. Защита проектов прошла успешно, и Министерство разрешило запуск документации в производство. Молодые инженеры тем самым сдали свой первый экзамен на зрелость и подтвердили право на самостоятельную работу.

Скоро конструкторская и технологическая документация (рабочие проекты) на новые станки была разработана. А вот строительство предназначенного для изготовления двухстоечных карусельных станков механосборочного корпуса № 2 значительно отставало от сроков утвержденного Правительством графика их выпуска. Возникла проблема. И Гасанов принял смелое, но рискованное решение – изготовление деталей и сборку первых опытных образцов станков моделей 1551 (диаметр обрабатываемой детали 1600 мм) и 1553 (диаметр обрабатываемой детали 2300 мм) осуществить в существующем механосборочном корпусе № 1, оборудование которого для этого ни по размерам, ни по грузоподъемности рассчитано не было.

Сборкой первых двухстоечных станков второго поколения руководил заместитель начальника сборочного цеха С.В. Третьяков. Осуществляли ее квалифицированные сборщики П. Поздеев, И. Ерохин и Н. Никоненко. Помогали им уже прошедшие практику выпускники ремесленного училища. Работы велись в две смены, длившиеся, подчас, по 12 часов и больше. Техническое руководство сборочными операциями осуществляли конструкторы В. Петров, А. Сафронович и технолог Н. Ледовский. В их задачу входило решение всех возникающих вопросов и выявляющихся в процессе сборки ошибок и неувязок в чертежах, а также срочный заказ в механическом цехе новых деталей взамен забракованных.

Риск главного инженера оправдал себя. И хотя в процессе изготовления и сборки новых станков в механосборочном цехе № 1 возникали большие трудности, их сумели преодолеть. И в ноябре 1949 года Государственная комиссия Министерства приняла в эксплуатацию опытный образец станка модели 1551.

На базе двухстоечного карусельного станка модели 1551 по заказу Минавиапрома для обработки деталей из алюминиевых сплавов под руководством ведущего конструктора А. Сафроновича в срочном порядке была выполнена разработка быстроходной модификации этого станка – модель 1551В. Увеличение почти в два раза частоты вращения планшайбы обеспечивало заказчику возможность обработки на этом станке деталей их легких сплавов с оптимальными режимами резания. Изготовление и отгрузка этого станка были осуществлены в 1950 году.

В 1948 году по заказу министерства авиационной промышленности конструкторами Н. Гринем, Д. Чировым, Л. Лабутиным при участии молодых конструкторов Е. Яковлева и Л. Монаковой был спроектирован на базе серийного станка 153 специальный станок для обработки деталей из легких сплавов модели 1536, у которого в качестве опор планшайбы были впервые применены высокоточные крупногабаритные коническо-роликовые подшипники качения. Это новшество позволило одновременно с повышением точности станка максимально увеличить частоту вращения планшайбы с 150 до 300 оборотов в минуту. Мощность главного привода этого станка была увеличена до 22 кВт.

Опытный образец одностоечного быстроходного карусельного станка модели 1536 был изготовлен в 1949 году и в июне отгружен заказчику для промышленных испытаний. В 1950 году была выпущена уже партия этих станков.

В 1949 году на заводе сохранялась высокая текучесть кадров. За год уволилось 432 человека, в том числе 39 инженеров и техников. Основной причиной этого было, во-первых, то, что, несмотря на рост производства и усложнение выпускаемой продукции, завод не имел фонда жилья для закрепления квалифицированного персонала, а, во-вторых, по оплате труда завод был отнесён к третьей категории. Для компенсации потерь шел набор нового персонала. Из числа окончивших РУ №2 было принято 106 молодых рабочих, а всего за год через отдел кадров прирост составил 454 человека. Увеличилось количество принимаемых инженеров и техников. Кроме присланных по заявке в начале года инженеров-конструкторов, выпускников столичных ВУЗов, во втором полугодии 1949 года на завод прибыла вторая большая группа молодых инженеров и техников различных специальностей. В их числе были: молодой инженер-металлург С. Довбня, окончивший Московский станкостроительный институт и начавший свой трудовой путь на заводе в качестве рядового технолога отдела главного металлурга и окончивший Киевский политехнический институт инженер-технолог по холодной обработке металлов резанием Г. Коваленко, уже имевший до учебы в институте производственный опыт и принятый на должность заместителя начальника механического цеха.

Придавая большое значение борьбе с текучестью кадров, руководство завода обратилось в Министерство с просьбой об увеличении выделения средств на жилищное строительство и переводе завода по оплате труда в более высокую категорию. Министерство удовлетворило эту просьбу, увеличив на 1950 год объем средств на жилищное строительство и переведя завод во вторую категорию по оплате труда.

Установленный Министерством производственный план 1950 завершающего года четвертой пятилетки предусматривал:

– окончание освоения производства двухстоечных карусельных станков моделей 1551 и 1553 и выполнение народно-хозяйственного плана года по

производству станков в целом,

– направление отпущенных на капитальное строительство средства, людских и материальных ресурсы на строительство механосборочного корпуса № 2 и обеспечение сдачи его под монтаж оборудования, а также окончание строительства 81-го квартирного дома.

В январе был получен приказ Министра станкостроения А.И. Костоусова: «За бережное содержание станка и продолжительную работу без ремонта, за высокую производительность труда, достигнутую в ходе социалистического соревнования, и передачу своего опыта другим рабочим наградить работника завода имени Седина М.Д. Герасенко знаком «Отличник станкостроения СССР» и премировать его в сумме 700 рублей».

Инициативу Герасенко поддержали в других цехах завода; 48 человек взяли на социалистическую сохранность 40 металлорежущих станков. Росло на заводе и количество стахановских и комсомольско-молодежных бригад: в механическом цехе № 1 их было 25, в механическом № 3 – 21, в инструментальном – 19, в литейном – 16. Всего по заводу стахановские бригады охватывали 202 человека рабочих, а комсомольско-молодежные – 240 человек.

Самоотверженно трудились сединцы, наращивая выпуск одностоечных карусельных станков моделей 153 и 1536 и на изготовлении опытных образцов двухстоечных станков быстроходного исполнения модели 1551В и модели 1553. В апреле комиссия Министерства приняла станок 1553 и выдала удостоверение на право его серийного производства, а станок 1551В был принят представителями Министерства авиационной промышленности, давшими ему хорошую оценку.

Следует отметить, что двухстоечные станки второго поколения моделей 1551 и 1553, конструкция которых создавалась с ориентировкой на последние по тому времени достижения отечественного и зарубежного станкостроения, содержали много новых прогрессивных решений и по своим технологическим возможностям соответствовали требованиям рынка. Благодаря удачной конструкции, с учетом проведенной через десять лет после начала выпуска модернизации, период выпуска станков модели 1553 превысил 20 лет, а количество этих станков, проданных на внутреннем и внешнем рынках, составило 2450 единиц.

А перед сединцами встала очередная задача. Конструкция одностоечного карусельного станка модели 153 была разработана заводскими конструкторами в начале сороковых годов, как первая проба их сил. К началу пятидесятых годов, несмотря на неоднократные попытки доработать его конструкцию (модели 1А53, 153 и 1536), станок уже переставал соответствовать возрастающим требованиям рынка и терял конкурентоспособность. Готовясь к выпуску новой модели карусельного станка второго поколения для обработки деталей максимального диаметра 1250 мм, заводские конструкторы провели большую подготовительную работу. В 1950 году по решению главного инженера и под руководством ведущего конструктора И. Лабутина началось проектирование нового станка, одновременно разрабатывалось два варианта проекта.

В 1951 году оба экспериментальных образца были изготовлены и всесторонне испытаны. Станок исполнения 1А531 был оставлен на заводе, как стенд для проведения дальнейших экспериментальных работ, а станок 1Н531 - продан очередному заказчику.

В результате проведенного экспериментальной работы отделом Главного конструктора был создан проект нового одностоечного станка второго поколения модели 1531, у которого оптимально сочетались проверенные на исполнении 1А531 новые конструктивные решения, повышающие потребительские возможности станка и рекомендации комиссии по повышению уровня унификации и технологичности обработки деталей, выработанные при работе над исполнением 1Н531, что значительно снизило трудоемкость изготовления станка и более чем в два раза уменьшило количество требуемой для организации производства оснастки.

Опытный образец станка новой модели 1531 был изготовлен в 1952 году, принят Государственной комиссией и рекомендован для серийного изготовления. Это позволяло уже в ближайшие годы снять с производства устаревший станок модели 153 и перейти к серийному производству модели 1531.

Восстановление и строительство пролетов механосборочного корпуса № 1 затянулось на длительное время, что вынуждало устанавливать прибывающее новое оборудование на любое свободное место, лишь бы оно находилось под крышей. Это не способствовало организации четких технологических потоков. Планировавшаяся в 1948 году специализация четырех механических цехов по числу пролетов в корпусе полностью осуществлена не была. Такое положение затрудняло эффективное использование оборудования, а это было необходимо, так как росли объемы производства карусельных станков и соответственно загрузка механических цехов.

Набор персонала шел непрерывно. В числе принятых в 1950 году новых молодых рабочих были и два в будущем заслуженных сединца, имена которых навсегда вошли в историю завода. Это были А.Г. Птицын и А.С. Троян. Начало биографии у них схоже: оба родились в 1926 году, в 1943 году были призваны в армию, воевали, защищая нашу Родину от фашистов. После демобилизации пришли на завод имени Седина и вступили в ряды рабочего класса.

В 1950 году все более широкий размах принимало на заводе стахановское движение. Из 800 человек рабочих-сдельщиков индивидуальным соревнованием было охвачено 725 человек. Стахановцев на заводе было 373 человека и 171 – ударник. 140 лучших стахановцев уже значительно перевыполнили свои пятилетние задания, а 40 человек выполнили свыше 10-ти годовых норм. Лучшими среди них были В. Фетисенко, М. Герасенко, Н. Воронков, Е. Макляев, С. Гомонов, К. Химоненко и другие.

Выполняя основную задачу завершающего года IV пятилетки – освоение изготовления двухстоечных карусельных станков и развитие производства одностоечных, коллектив сединцев в 1950 году изготовил и сдал приемочным комиссиям опытные образцы двухстоечных карусельных станков моделей 1551В и 1553, а также одностоечных универсальных и специальных на базе модели 153 – 121 единицу и модели 1536 – 25 единиц. Кроме того, было изготовлено два специальных станка по заказу ГАУ.

Из этого количества станков впервые было продано на экспорт Китайской Народной Республике 22 станка модели 153.

Несмотря на рост выпуска станков, Государственный план по количеству станков и объемам производства заводом выполнен не был.

За эти годы изменилась номенклатура и конструктивные особенности планируемых к освоению и производству станков, произошли большие изменения в технологии изготовления деталей, появилось новое металлообрабатывающее оборудование. Выявились и диспропорции вводимых мощностей литейного, кузнечного и механического переделов реконструируемого завода.

За годы IV пятилетки коллектив завода значительно вырос. Всего к концу 1950 года на заводе работало 1293 человека, из них: рабочих – 924, учеников – 53, ИТР – 217, служащих – 61, МОП и охраны – 29 человек. В числе ИТР было 54 инженера, 71 техник и 92 практика. Женщин на заводе работало 400 человек.

Состав работающих по стажу работы: стаж до одного года – 479 человек или 33,1%, до 2-х лет – 291 человек или 20,1%. Таким образом, стаж до 2-х лет работы на заводе имели 53,2% работающих.

Состав работающих по возрасту: от 16 до 17 лет – 74 человека или 5,6% от числа работающих, до 25 лет – 619 человек или 42,8%.

Путем индивидуального обучения нужным для производства профессиям было обучено 138 вновь прибывших неквалифицированных рабочих. На курсах повышения квалификации, обучения вторым профессиям и в стахановских школах было подготовлено 264 человека.

Сотни новых, впервые пришедших на завод рабочих и инженерно-технических работников, осваивавших профессию станкостроителей, сплотились вокруг ядра кадровых сединцев. Перед ними стояла задача: работая, одновременно учиться и овладевать передовым опытом.

Подводя итоги работы завода за 1946 – 1950 годы в свете выполнения задач пятилетнего плана: восстановить разрушенное, достичь уровня развития 1940 года, а затем превзойти его, освоить выпуск карусельных станков, можно с уверенностью сказать, что коллективом сединцев эти задачи были выполнены.