

Национальная библиотека Республики Адыгея

Отдел технической и экономической литературы



80
ПОБЕДА!

Трудовой подвиг майкопчан (1941–1945)

ЦИКЛ «ВЕЧНЫЙ ОГОНЬ ПАМЯТИ» В РАМКАХ ПРАЗДНОВАНИЯ
80-ЛЕТИЯ ПОБЕДЫ В Великой Отечественной войне

**МАЙКОПСКИЙ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ
ЗАВОД ИМЕНИ М. ФРУНЗЕ**

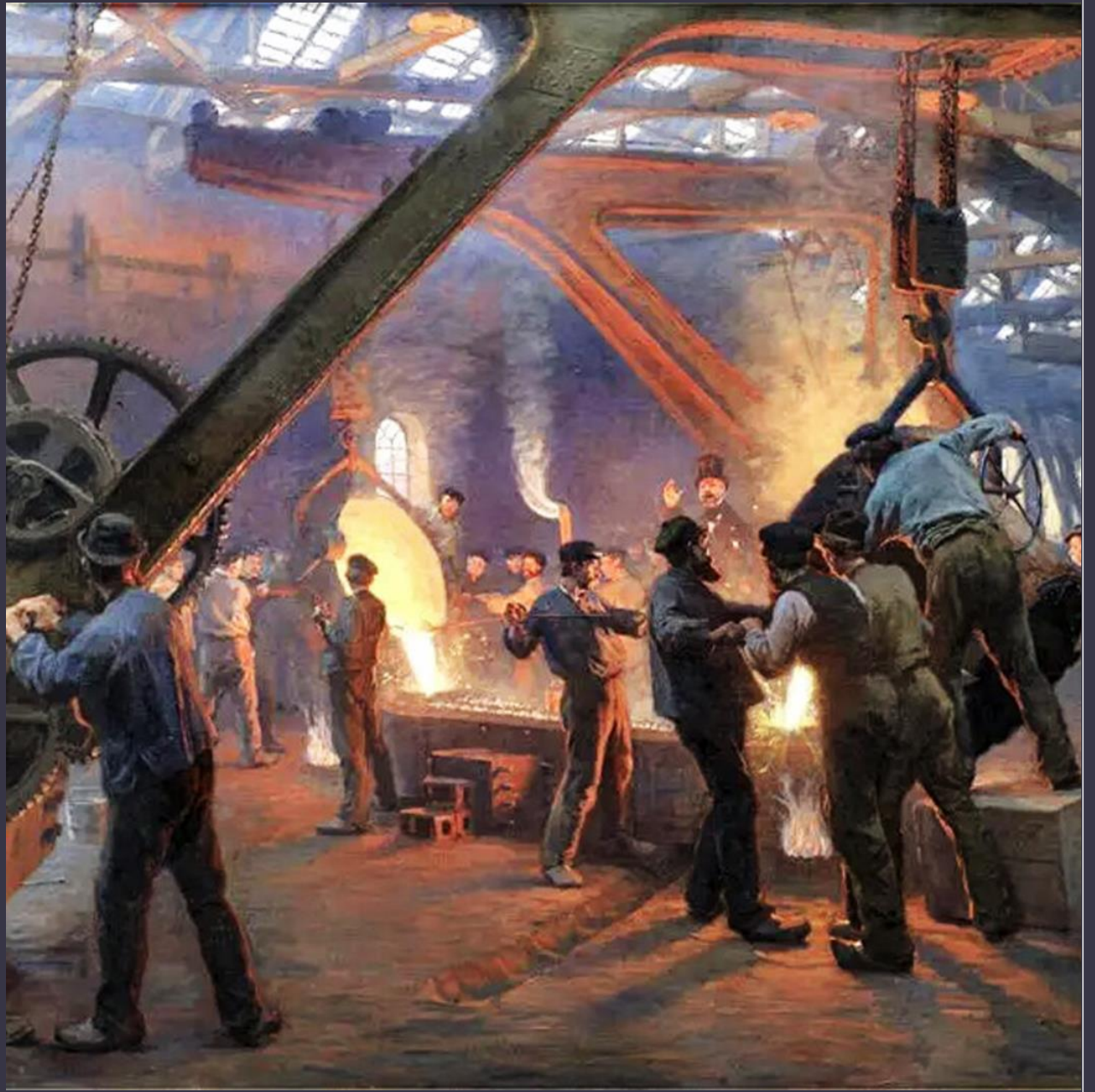
История этого старейшего в городе завода началась 4 июня 1892 года когда, приехавший из Мариуполя, предприимчивый ремесленник Михаил Гурский основал в Майкопе по улице

Садовой, 40
небольшую
мастерскую
по ремонту
сельскохозяйст-
венного
инвентаря.

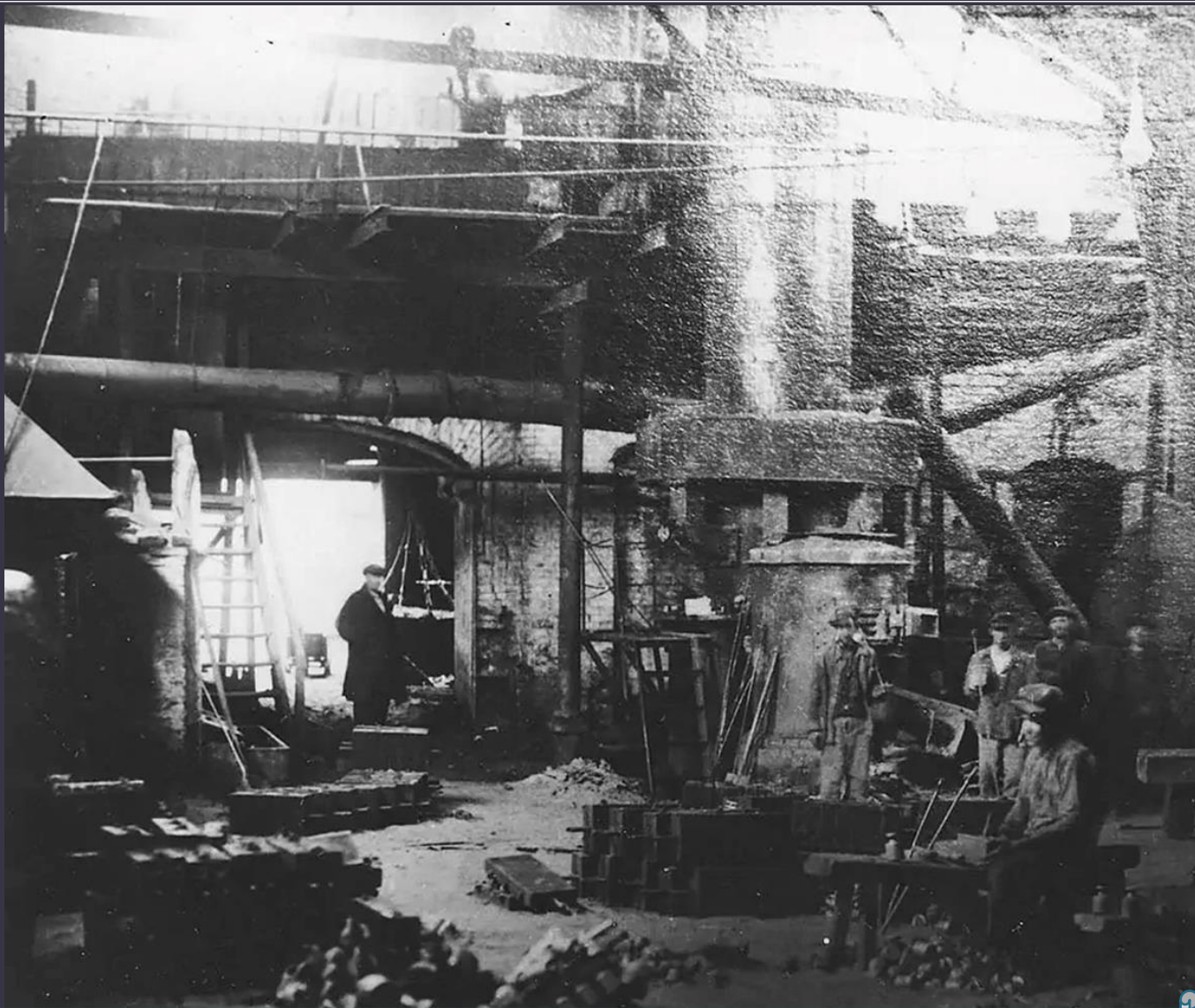


Майкоп, улица
Офицерская
(Садовая)

В конце XIX века
мастерская стала
Кубанским чугунно-
литейным заводом,
на котором
трудилось
60 человек.
В начале XX века
на предприятии
работало уже
140 рабочих.



Перед войной
для широкого
потребителя завод
выпускал печное
и кухонное литье.
В 1937 году было
освоено
производство
деревообраба-
тывающих станков.



Литейный цех. Вагранка (1935 г.)

Война прервала мирный труд и надолго задержала развитие завода. Взамен рабочих, ушедших на фронт, к станкам стали женщины и подростки. Работали по тринадцать часов, с получасовым перерывом на обед. Завод выпускал артиллерийские снаряды и гранаты-лимонки.



**К станкам стали дети
и женщины**

В период вражеской оккупации
(с 09.08.42 по 29.01.43 г.) завод понес
тяжелые материальные потери.



**В оккупированном
Майкопе. 1942 год.**

Из воспоминаний В. А. Ткаченко:

«Фашисты по всему городу развесили объявления, в которых говорилось, что те горожане, кто ранее трудился на заводе имени Фрунзе, под страхом смертной казни обязаны явиться в управу и встать на учет. Я не стал этого делать и мне пришлось скрываться. Мой товарищ, который жил по соседству, тоже работал на этом заводе. Он подчинился приказу новых «хозяев» и пришел в управу... Вместе с другими его угнали во Францию, а из плена парень вернулся домой только после окончания войны».



**Валентин
Андреевич
Ткаченко,**
ветеран Великой
Отечественной
войны

27 января 1943 года
опасаясь окружения,
немецкие войска ушли
из Майкопа, но
оставшийся отряд
поджигателей сжег
центральную часть
города и многие
предприятия.
Пострадал и завод
имени Фрунзе.



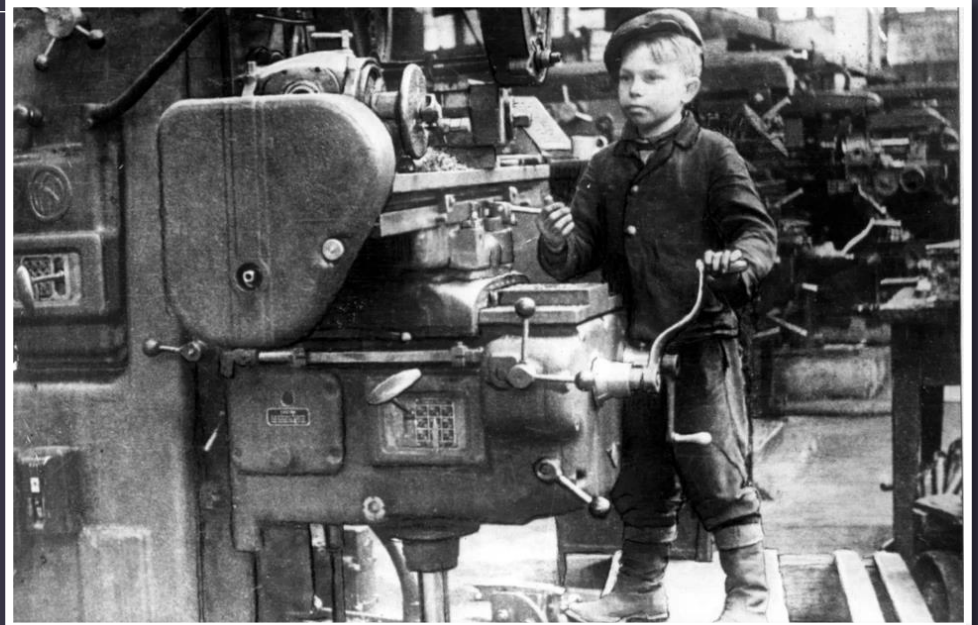
Фото из архива Национального
Музея Республики Адыгея

Оккупанты привели в негодность все станки, пытались взорвать и сжечь емкости с горючим на территории завода, но рабочие, рискуя жизнью, спасли здание.



Фото из архива Национального
Музея Республики Адыгея

После освобождения
остались разоренные
полупустые цеха.
За городом еще шли
бои, дымились руины
домов, а рабочие-
фрунзенцы
приступили к
восстановлению
своего завода.



Заводы военных лет.
Фото из Интернета.

Из воспоминаний ветерана А. М. Олейникова:

«первым восстановили
токарный станок, который
приводили в движение при
помощи живой силы. Шесть
человек, работая попарно,
постоянно сменяя друг
друга, крутили ручку от
молочного сепаратора,
чтобы сообщить шпинделю
необходимую скорость...»



**Заводы военных лет.
Фото из Интернета.**



НА СНИМКЕ: Бригадир фронтовой комсомольско-молодежной бригады завода им. Фрунзе АНЯ СЕРГИЕНКО за правкой деталей.

ФОТО В. КОМОВА.

На снимке из газеты «Адыгейская правда» бригадир фронтовой комсомольско-молодежной бригады завода им. Фрунзе Аня Сергиенко за правкой детали.

Десятки станков были запущены в кратчайшие сроки – за две-три недели, что при отсутствии запасных частей и инструмента сегодня кажется фантастикой.

Восстанавливая
станки завода,
рабочие
одновременно
выполняли заявки
на изготовление
запасных частей
к тракторам для
посевной
кампании и
заказы для
коммунального
хозяйства
города.



В течение 1943-1944 годов, возрождаясь из пепла, завод работал на оборону страны. Круглосуточно трудились в нетопленных цехах женщины и подростки, снабжая фронт минами и снарядами.



**Производство снарядов на заводе
в годы войны. Фото из Интернета.**

Завод им. Фрунзе

В Законе о пятилетнем плане восстановления и развития народного хозяйства СССР на 1946 — 1950 годы большое место уделено развитию машиностроения и, в частности, станкостроения — отрасли, призванной технически перевооружить нашу индустрию.

Станкостроение в 1950 году должно довести выпуск станков до 74 тысяч штук, причем основной упор делается на выпуск агрегатных и специальных станков и станков-автоматов.

Наш станкостроительный завод в новой пятилетке будет выпускать специальные станки.

С 1947 года намечен параллельный выпуск нового типа станка для расточки гильз и блоков, но большего по размеру, чем выпускаемые сейчас. В последнем году пятилетия завод должен выпустить 200 таких станков. Новый станок будет средним по размерам и весу, стационарного типа, более мощным и совершенным. Он будет иметь несколько скоростей и подач, причем подача будет гидравлической.

На пятилетие заводу определены капиталовложения в 4,5 миллиона рублей. Мы получим новое лабораторное и производственное оборудование, закончим все работы на электростанции, реконструируем силовую и осветительную сети, построим котельную для центрального отопления и канализацию, жилые дома, новую столовую. Производственные цехи частично реконструируем, проведем подготовительные работы к строительству новых корпусов.

Пятилетний план завода предусматривает увеличение выпуска станков в два с половиной раза на существующих площадях и освоение новых производств.

В. ЮР

главный инженер станко

рост выработки каждым рабочим на 30 процентов при росте зарплаты на 20 процентов, снижение трудоемкости выпускаемого станка против текущего года почти наполовину (410 к 220 норм-сов) и по новому станку против 1946 года — на 30 процентов; снижение стоимости выпускаемого станка против текущего года на 25 процентов и против 1947 года — на 28 процентов.

Успешное разрешение производственных задач пятилетки немислимо без повышения производственно-технической культуры, лучшей организации производства и труда, улучшения организации технической работы. Пустив электростанцию, наш коллектив за два с половиной месяца малой работы проделал уже многое для успешного выполнения стоящих перед ним задач.

В области совершенствования конструкции станка нами проделана значительная работа. Переработан четвертый вариант станка, в результате чего трудоемкость снижена на 50 процентов и количество деталей уменьшено наполовину. Качество станка повысилось. Опытные станки выпущены, испытаны, ведется техническая подготовка их к серийному выпуску. С июня будут выпускаться модернизированные станки. Переработан шестой вариант станка — трудоемкость его будет снижена на 30 процентов. Ведется работа по изготовлению опытных образцов, чтобы в третьем квартале перейти на их серийный выпуск.

Мы разработали принципиально новую конструкцию станка, приступили к

В апрельском номере за 1943 год «Адыгейская правда» наряду со сводкой о боях на Кубани и сбитых вражеских самолетах писала: «в предмайском соревновании коллектив завода им. Фрунзе производственную программу апреля выполнил за 20 дней на 115 %»

«Ведущее место в соревновании заняли цеха, которыми руководят Шишенко и Букреев, выполнившие задание на 120%. На заводе растет количество рабочих, которые выполняют норму на 200%» .



Это - был трудовой подвиг в помощь воюющей стране!



МЫ ПРИДЕМ
К ПОБЕДЕ
КОМУНИСТИЧЕСКОГО
ТРУДА.

И. Чуриков

НОМ № 3321/9 ПЧ-675

УДОСТОВЕРЕНИЕ

Выдано тов. Панеш Халиму
Халимовичу
(фамилия, имя, отчество)

(наименование предприятия, организации, учреждения)
З-д им. Фрунзе
в том, что ему (ей) присвоено звание
УДАРНИК КОМУНИСТИЧЕСКОГО ТРУДА

Дата присвоения, 18 февраля 19 71 г.
М. П.

Председатель
комитета
подписи

Руководитель
предприятия
(организации)
Васильев

МТГ



Новаторы завода имени Фрунзе за обсуждением рационализаторского предложения.
На снимке (справа налево): контролер ОТК т. Надточий К. З., слесарь-сборщик т. Чехов А. П., технолог т. Боро-
дулина П. П., инженер т. Лукьянов А. Е., токарь т. Панеш Х. К. и заточник т. Касьянов И. С.
Фото А. Рошупкина.

Именно в это время появились на заводе 16-летние мальчишки, ставшие впоследствии лучшими специалистами завода: . М. Чуриков, Н. С. Колганов, Х. К. Панеш, А. В. Серков, В. В. Люстров, Е. П. Ревко и многие другие.

На заводе им. Фрунзе

Полным ходом развернуты восстановительные работы на заводе им. Фрунзе. Основная задача в мае, наряду с выполнением производственной программы, закончить монтажные работы в инструментальном цехе. Для выполнения этой задачи коллектив напрягает все усилия.

На завод уже прибыла часть нового оборудования. С установкой нового оборудования производственная мощность завода значительно возрастет.

Партийная организация завода принимает деятельное уча-

стие в проводимых работах в день, когда прибыли станки, на заводе было партийное собрание.

**Передовики
завода им. Фрунзе
на первомайской
демонстрации
1948 года**



Завод им. Фрунзе в новой пятилетке

В Законе о пятилетнем плане восстановления и развития народного хозяйства СССР на 1946 — 1950 годы большое место уделено развитию машиностроения и, в частности, станкостроения — отрасли, призванной технически перевооружить нашу индустрию.

Станкостроение в 1950 году должно довести выпуск станков до 74 тысяч штук, причем основной упор делается на выпуск агрегатных и специальных станков и станков-автоматов.

Наш станкостроительный завод в новой пятилетке будет выпускать специальные станки.

С 1947 года намечен параллельный выпуск нового типа станка для расточки гильз и блоков, но большего по размеру, чем выпускаемые сейчас. В последнем году пятилетия завод должен выпустить 200 таких станков. Новый станок будет средним по размерам и весу, стационарного типа, более мощным и совершенным. Он будет иметь несколько скоростей и подач, причем подача будет гидравлической.

На пятилетие заводу определены капиталовложения в 4,5 миллиона рублей. Мы получим новое лабораторное и производственное оборудование, закончим все работы на электростанции, реконструируем силовую и осветительную сети, построим котельную для центрального отопления и канализацию, жилые дома, новую столовую. Производственные цехи частично реконструируем, проведем подготовительные работы к строительству новых корпусов.

Пятилетний план завода предусматривает увеличение выпуска станков в два с половиной раза на существующих площадях и одновременно предусматривает:

В. ЮРБУРГСКИЙ,

главный инженер станкостроительного завода им. Фрунзе

рост выработки каждым рабочим на 80 процентов при росте зарплаты на 25 процентов, снижение трудоемкости выпускаемого станка против текущего года почти наполовину (410 к 220 норм-часов) и по новому станку против 1947 года — на 30 процентов; снижение себестоимости выпускаемого станка против текущего года на 25 процентов и нового против 1947 года — на 28 процентов.

Успешное разрешение производственных задач пятилетки немислимо без повышения производственно-технической культуры, лучшей организации производства и труда, улучшения организационно-технической работы. Пустив свою электростанцию, наш коллектив за два с половиной месяца нормальной работы проделал уже многое для успешного выполнения стоящих перед ним задач.

В области совершенствования конструкции станка нами проделана значительная работа. Переработан четвертый узел станка, в результате чего трудоемкость снижена на 50 процентов и количество деталей уменьшено наполовину. Качество станка повысилось. Опытные станки выпущены, испытаны, ведется технологическая подготовка их к серийному выпуску. С июня будут выпускаться модернизированные станки. Переработан шпиндель станка — трудоемкость его будет снижена на 30 процентов. Ведутся работы по изготовлению опытных образцов с тем, чтобы в третьем квартале перейти на их серийный выпуск.

Мы разработали принципиально новую конструкцию станка, приступили к изго-

товлению опытных экземпляров. От новой конструкции мы ожидаем резкого снижения трудоемкости и еще большего повышения надежности в работе.

Сейчас на заводе силами отделов главного конструктора и главного технолога разрабатывается второй тип станка.

В области совершенствования технологии и техники производства нами освоено кокильное литье четырех деталей, ведутся работы по переводу еще шести.

Изготовление прикладного инструмента к станку переводится на штампы. Очень трудоемкая и сложная операция расточки станин производится нами на расточных станках двумя способами; в приспособлениях и методом координатной расточки. Мы ставим своей задачей эту операцию перевести на агрегатный станок и тратить на нее не 20 часов расточника 6 разряда, а 2—3 часа токаря 3—4 разряда.

Проводится большая работа в области механизации производства. Мы переходим на машинную формовку некоторых товаров ширпотреба, в частности, сковородок, механизмируем пересевку и очистку земли.

Очистка и обрубка литья сейчас у нас производится в барабане, на наждаках и вручную. Мы ставим своей задачей в текущем году этот тяжелый и вредный труд механизировать. Будем очищать и обрубывать литье воздухом с песком в пескоструйных камерах и пневматическими зубилами. Труд будет легкий и в десять раз более производительный, а литье будет иметь красивый серебряный цвет.

В мае наши сборщики получили

подъемный кран и стенды. Теперь уже больше не надо будет поднимать вручную станки для испытания и шлифовки кулачков.

Проводится целый ряд мероприятий в области организационной: пересматриваем штаты с целью более правильной расстановки людей, работаем над внедрением планирования по технологическим циклам, над улучшением подготовки сменных заданий, внедряем нормы расхода инструмента на единицу изделия.

Заводоуправление работает над переводом на сдельную и премиальную систему оплаты труда подсобных рабочих. В частности, зарплата обслуживающих оборудование рабочих — дежурных слесарей, шорников и электриков — будет прямо зависеть от бесперебойной работы оборудования.

Четвертая Сталинская пятилетка — пятилетка механизации и механизации. В свое время товарищ Сталин указывал, что техника без людей, овладевших ею, — мертва. Руководствуясь этим указанием товарища Сталина, мы, естественно, работаем также над обучением нашего коллектива, особенно молодежи.

В текущем году мы обучили на курсах повышения квалификации 13 контролеров, заканчиваем обучение по минимуму 18 литейщиков и 40 токарей.

Проводим большую работу по организации технической учебы всех рабочих по 5 разряд включительно.

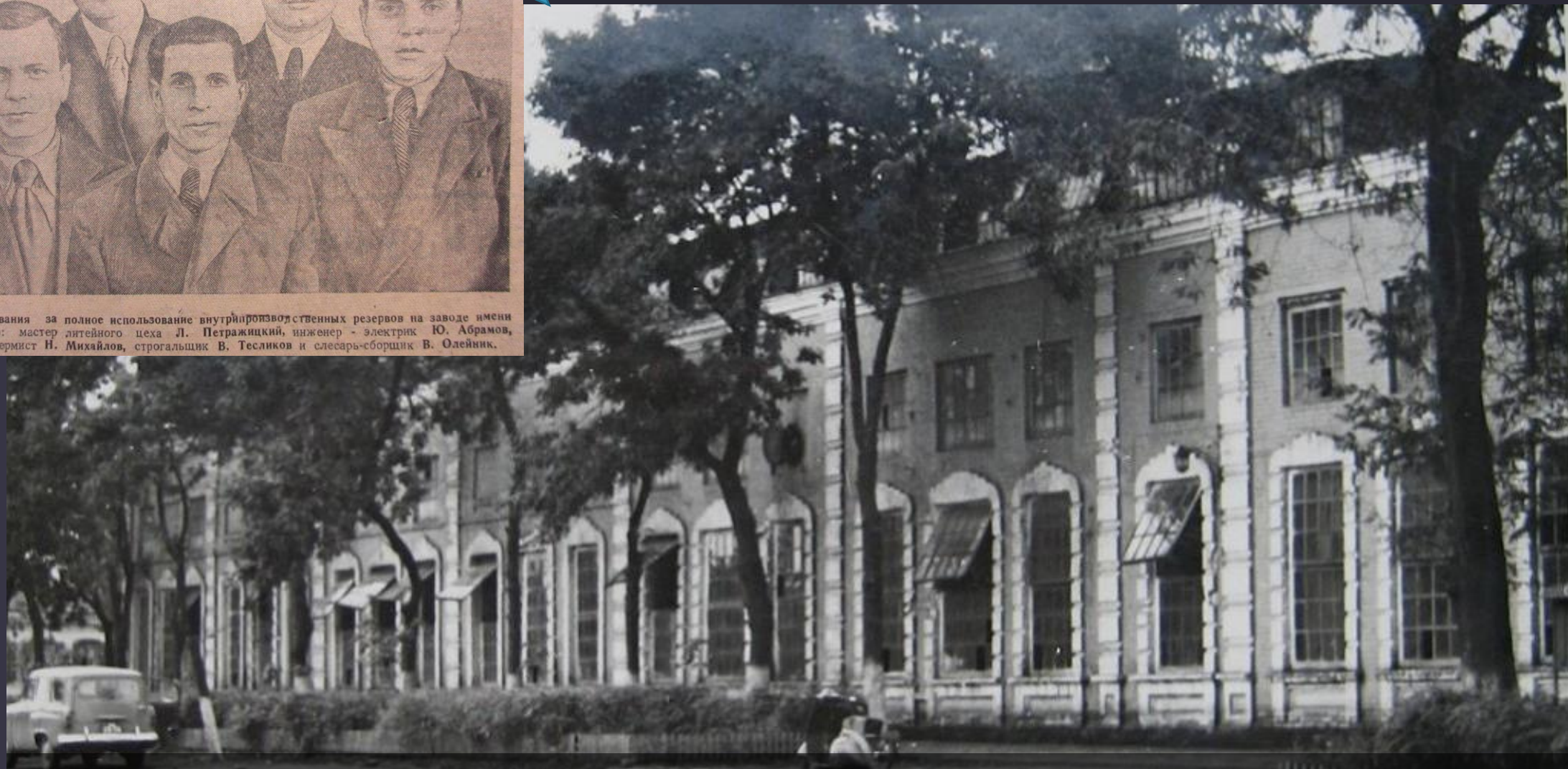
Наш коллектив, воодушевленный великими задачами новой пятилетки, приложит все усилия и знания к тому, чтобы пятилетний план завода был не только выполнен, но и перевыполнен.

Статья о
работе
завода за
период
с 1946-го по
1950-й годы.



Передовики соревнования за полное использование внутрипроизводственных резервов на заводе имени Фрунзе (слева направо): мастер литейного цеха Л. Петражицкий, инженер - электрик Ю. Абрамов, технолог П. Шостак, термист Н. Михайлов, строгальщик В. Тесликов и слесарь-сборщик В. Олейник.

**Работники завода им. Фрунзе -
передовики производства.**



Майкоп. 1965 год. Литейный цех завода им. Фрунзе



Майкоп. Июль 1966
года.

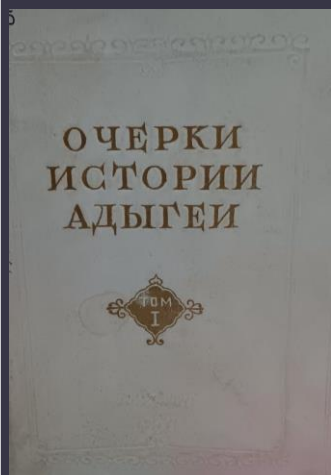
Станок производства
Станкостроительного
завода им. Фрунзе
на выставке
в Майкопском
городском парке
в рамках «Недели
трудового рапорта».



**В годы
расцвета
завод
выпускал
более 25-ти
наименований
продукции,
которая
поставлялась
в 70 стран
мира.**

1967 год. Корпус завода (ул. Победы - Некрасова)

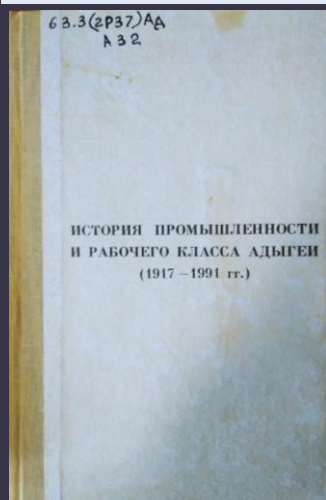
В фонде Национальной библиотеки Республики Адыгея собрана богатая коллекция книг и периодических изданий, рассказывающих о событиях Великой Отечественной войны и вкладе жителей Адыгеи в Великую Победу. Приглашаем всех интересующихся историей нашей Родины познакомиться с ними.



Очерки истории Адыгеи. Том II. Советский период / главный редактор Г. П. Иванов, д-р ист. наук, проф. и др. – Майкоп : Адыгейское отделение Краснодарского книжного издательства, 1981. – Текст : непосредственный. – 368 с.



Памятные даты по Республике Адыгея... : библиографический указатель / Нац. б-ка Респ. Адыгея, Отд. краевед. и нац. лит. – Майкоп : Качество, 2019. – Текст : непосредственный. ... на 2020 год / [сост. С. Х. Мугу]. – 101 с. – ISBN 978-5-9703-0615-4.



История промышленности и рабочего класса Адыгеи (1917 – 1991). – Майкоп : Адыгейское книжное издательство, 1991. – Текст : непосредственный. – 288 с. – ISBN 5-7561-0328-7.

**Мы ждем Вас по адресу: Майкоп,
ул. Комсомольская, 189.**

