

**ГЕРОИ
ДЕСЯТОЙ
ПЯТИЛЕТКИ**



В. Ф. ПОЛЯКОВ

**Почерк
новатора**

«Инициатива снизу — наш ничем не заменимый резерв в ускорении экономического развития... Социалистический хозяйственный механизм призван обеспечить достойный выход бьющей ключом энергии и инициативе».

*Из речи Л. И. Брежнева на Пленуме ЦК КПСС
27 ноября 1979 г. «Коммунист» № 17, 1979 г.*



Токарь Горловского машиностроительного завода
имени С. М. Кирова Герой Социалистического Тру-
да П. А. Оксень

ГЕРОИ ДЕСЯТОЙ ПЯТИЛЕТКИ

В. Ф. ПОЛЯКОВ

Почерк
новатора



Москва «МАШИНОСТРОЕНИЕ» 1980

ББК 34.632г
П 49
УДК 331.876.2

Поляков В. Ф.

П49 Почерк новатора. — М.: Машиностроение, 1980. — 47 с., ил. — (Герои десятой пятилетки).
10 к.

Брошюра рассказывает о Герое Социалистического Труда токаре Горловского машиностроительного завода имени С. М. Кирова П. А. Оксене, который использует новаторские приемы обработки металлов с помощью приспособлений и инструментов собственной конструкции.

Большое место в брошюре отведено работе П. А. Оксеня в качестве наставника молодежи.

Брошюра рассчитана на широкий круг читателей.

П $\frac{31207-509}{038(01)-80}$ БЗ-39-19-79. 2704040000

ББК 34.632г
6П1.61(09)

© Издательство «Машиностроение», 1980 г.

ВМЕСТО ПРЕДИСЛОВИЯ

Поездка советских туристов в Социалистическую Республику Вьетнам подходила к концу. По программе оставалось посетить завод по ремонту большегрузных автомобилей, обслуживающих угольные разрезы. Этот завод, построенный с помощью советских специалистов, находится близ Ханоя.

Тепло и приветливо встретили авторемонтники посланцев страны Советов. Они с удовольствием показывали цехи, оснащенные современным оборудованием, говорили об энтузиазме, с которым вьетнамцы трудятся, преодолевая тяжелые последствия войны, сердечно благодарили советский народ за братскую помощь и поддержку в строительстве новой жизни.

В одном из цехов по обе стороны пролета стояли токарно-винторезные станки с маркой московского завода «Красный пролетарий». И вот тут произошел эпизод, с которого мне и хочется начать рассказ о токаре Горловского ордена Трудового Красного Знамени машиностроительного завода имени С. М. Кирова, Герое Социалистического Труда Пантелее Алексеевиче Оксене.

Когда туристы проходили по цеху, сопровождавшие их представители заводской администрации задержали группу у одного из станков, за которым сосредоточенно трудился рабочий.

— Ван Тиен — наш лучший токарь, — перевела слова начальника цеха переводчица.

Несколько минут туристы наблюдали за работой. Стальная стружка серебряной спиралью бежала из-под резца.

— Отличный станок. Хорошо на нем работать, — сказал Ван Тиен, нажав кнопку остановки привода и вслед за переводчицей добавил по-русски: — Очень хорошо!

— А можно еще лучше и быстрее, — заметил вдруг турист с Золотой звездой на груди. — Хотите покажу?

Это был Пантелей Алексеевич Оксень — токарь из Донбасса. Ему было достаточно нескольких мгновений, чтобы профессионально оценить действия своего вьетнамского коллеги, определить режим, в котором работает станок: ведь точно такая же модель станка у него в Горловке.

Переводчица представила советского гостя. Станок окружили все желающие посмотреть, что может показать токарь из Донбасса.

Деталь была несложной — одна из разновидностей валика. Надев халат и защитные очки, Пантелей Алексеевич привычными четкими движениями установил заготовку, переключил станок на скоростной режим и суппортом подвел резец к детали. Уже не серебряная, а сияя раскаленная стружка завихрилась из-под резца.

— Высший класс! — раздались одобрителные возгласы и аплодисменты.

— Оставайтесь у нас шефом-наставником, — предложил кто-то из администрации.

— Большое спасибо. Приезжайте лучше к нам на завод. У нас многие работают так же, и мы всегда рады поделиться опытом со своими друзьями, — ответил на предложение П. Оксень.

Пять минут работы в далеком Вьетнаме надолго остались в памяти горловского токаря. Будто гимн труду пел станок, пела душа рабочего, для которого неотъемлемым правилом стало делиться опытом, знаниями, всем богатством души и сердца человека, воспитанного социалистическим строем, Коммунистической партией, родным заводским коллективом.

Что же это за коллектив, с которым вот уже больше тридцати лет связана жизнь передового рабочего, как формировался характер Пантелея Алексеевича Оксеня в дружной семье машиностроителей, какую отдачу получает завод от своего воспитанника, для которого судьба предприятия стала его судьбой, честь коллектива стала его рабочей честью?

СТРАНИЧКИ ИСТОРИИ

Не за горами время, когда Горловскому машиностроительному заводу имени С. М. Кирова исполнится сто лет. История предприятия богата славными революционными, боевыми и трудовыми традициями. Об этом напоминают памятники, установленные у завода в честь расстрелянных здесь рабочих — участников Горловского вооруженного восстания в декабре 1905 года, а также названия соседних улиц — Врубовая и имени И. Т. Катеринича. Первая названа так в память о выпуске первой отечественной врубовой машины, вторая носит имя талантливого инженера Ивана Трофимовича Катеринича, возглавлявшего завод с 1937 года, во время его эвакуации на Урал и в самый трудный период, когда после освобождения Донбасса от фашистских захватчиков пришлось восстанавливать предприятие из руин. Об истории завода, о сегодняшних делах горловских машиностроителей рассказывают и многочисленные экспонаты народного музея, построенного рядом с предприятием.

Завод был основан в 1895 году Бельгийским акционерным обществом. Он выпускал паровые котлы, подъемные машины, шахтные вентиляторы и другое оборудование для угольных шахт.

Хозяева — иностранные предприниматели мало заботились о техническом оснащении завода. Почти все работы выполнялись вручную. На заводе кроме токарных имелись еще два фрезерных станка, а потом появился шлифовальный. Единственный мостовой кран в механическом цехе передвигали с помощью каната. Толку от него было мало. Рабочие надрывались, перетаскивая на себе тяжелые детали и материалы. Об улучшении условий труда администрация даже думать не хотела. Не устраивает — уходи с завода, благо, что у ворот стоит толпа голодных людей, готовых занять твое место.



Памятник С. М. Кирову на территории завода

Ни о какой охране труда и правилах безопасности не было и речи. Несчастные случаи следовали один за другим.

Ужасающими были жилищные условия. Большинство заводских рабочих, как и шахтеров, ютились в ветхих хибарах и землянках, именуемых «шанхаями» и «собачевками». В воскресенье некуда было деться, разве что отправиться в один из соседних кабаков.

Но всему есть предел. Рабочие не могли мириться с политическим бесправием и каторжной жизнью. Они решительно поднимались на борьбу. Большое влияние на активизацию революционного движения горловских машиностроителей оказали Г. И. Петровский и известный руководитель Морозовской стачки П. А. Моисеенко, которые в 1901 году организовали в Горловке и на Щербиновском руднике первые социал-демократические кружки. Позже эти кружки послужили основой для создания боевых большевистских организаций.

Вот хроника событий, свидетельствующих о нарастающей политической активности трудящихся Горловки и их передового отряда машиностроителей в период 1905 — 1917 годов.

4 июля 1905 г. На заводе состоялась первая крупная забастовка рабочих. Машиностроители выдвинули не только экономические, но и социально-политические требования.

16—17 декабря 1905 г. Вооруженное восстание горловского пролетариата, поддержанное рабочими многих городов Донбасса. У здания заводууправления происходил горячий бой. Восстание было жестоко подавлено.

11 июля 1906 г. На заводской площади состоялся массовый митинг машиностроителей. Ораторы призывали выступить против царского правительства, отчислить два процента заработка для создания фонда на вооружение рабочих и содержание бастующих.

7 ноября 1908 г. Екатеринославский военный суд, разобрав дело участников Горловского вооруженного восстания, приговорил к смертной казни 32 человека.

Январь 1910 г. Вследствие продолжающихся забастовок рабочих, усиливающегося в стране промышленного кризиса и отсутствия широкого рынка сбыта продукции завод остановлен. Тысячи семей рабочих остались без средств к существованию.

1914 г. Предприятие перешло в ведение фирмы «Беккер и К^о» и стало выпускать артиллерийское снаряжение.

2 мая 1916 г. Царские войска учинили кровопролитную расправу с участниками всеобщей маевки — машиностроителями и шахтерами.

1 мая 1917 г. Рабочие завода вместе с пролетариатом Горловки впервые вышли на первомайскую демонстрацию.

Октябрь 1917 г. С победой Октябрьской социалистической революции завод объявлен достоянием государства. Создано рабочее правление, которое возглавило работу по восстановлению производства.

Первым красным директором был избран слесарь Ф. Ф. Тарасков, родоначальник одной из заводских династий.

Нелегким был этот период. На заводе не осталось технического персонала, так как старые специалисты поначалу саботировали мероприятия советской власти. Не хватало материалов, не было даже денег на выдачу зарплаты. Но энтузиазм рабочих, взявших судьбу первого в мире советского государства в свои руки, побеждал и разруху, и голод, и сопротивление саботажников. Ни гражданская война, ни нашествие на Украину войск кайзеровской Германии — ничто не могло сломить воли

народа, ставшего грудью на защиту завоеваний Великого Октября.

Уже в 1918 году на Горловском заводе производился ремонт горношахтного оборудования и одновременно изготовлялось оружие для бойцов Красной Армии, сражавшихся на фронтах гражданской войны. После изгнания оккупантов, разгрома деникинцев и разного рода анархистских банд восстановление завода стало наипервейшим делом, поскольку от этого зависело и быстрее восстановление шахт, обеспечение промышленных предприятий и железнодорожного транспорта углем.

К началу 1921 года на заводе было отремонтировано более 100 шахтных насосов, изготовлено 50 насосов типа «Борзиг», 30 вентиляторов, сотни задвижек для водопроводов. С помощью горловских машиностроителей были восстановлены десятки шахтных копров.

Первой большой победой заводского коллектива было изготовление в 1921 году экспериментального центробежного насоса с маркой ГМЗ. За образец был взят старый, изъеденный ржавчиной насос немецкой фирмы «Броун — Бовери», который где-то разыскали горняки шахты № 1 (ныне «Кочегарка») и привезли на завод. Рабочие пообещали шахтерам своими силами изготовить такой же. В освоении первых насосов активное участие принимали И. С. Горбатенко, С. И. Горовой, Г. А. Скрипченко.

Но как сделать новую машину, когда нет ни чертежей, ни приспособлений к станкам, ни специального инструмента? Отливки деталей по образцам старого насоса получались неудачными, шел брак. И все же насос был изготовлен, и по своим качествам он значительно превзошел иностранный образец. По этому поводу состоялся митинг машиностроителей и шахтеров, а после торжественной части первенец был погружен на платформу и с песнями доставлен на соседнюю шахту. Это было в канун 1 мая 1921 года, и в оставшиеся до конца года месяцы завод выпустил более десятка таких насосов.

В 1924 году завод был передан в ведение треста «Донуголь», который выделил большие средства на восстановительные работы, ремонт литейного, механического и котельного цехов. Заводчанам активно помогали горняки соседних шахт, которые были крайне заинтересо-

ваны в налаживании ремонта старого горношахтного оборудования и выпуске нового. За один только 1923 год было изготовлено 185 центробежных насосов, свыше тысячи вагонеток, отремонтированы сотни вентиляторов и других механизмов. В 1924 году завод давал уже больше продукции, чем в дореволюционное время.

Второй знаменательной трудовой победой горловских машиностроителей явилось создание отечественных врубовых машин. Первая врубовая машина ДЛ (Донецкая легкая) оказалась намного долговечнее, производительнее и легче машин, выпускаемых зарубежными фирмами «Суливан» и «Эйкгофф». На шахте «Щегловка», где испытывался первый экспериментальный образец отечественной машины, в течение смены была подрублена стометровая лава. При работе на заграничных врубовых машинах для этого понадобилось бы 1,5—2 смены.

В 1931 году конструкторское бюро завода, которое пополнилось молодыми, талантливыми специалистами, в тесном содружестве с рабочими предприятия и шахтерами создало новую врубовую машину ДТК-1 (Донецкая тяжелая канатная). Замена тяговой цепи канатом сделала машину легко управляемой и маневренной. Позднее были созданы врубовые машины марок ДТК-2, МВ-60, КМП-1 и другие. Но самой лучшей, не имевшей себе равных в мире, оказалась врубовая машина ГТК-3 (Горловская тяжелая канатная). Имея небольшую длину, она отличалась исключительно высокой производительностью.

Февраль 1933 года вошел в историю завода как месяц пуска первого в стране и самого крупного в мире цеха врубовых машин. С вводом его в строй Горловский завод горного машиностроения стал настоящим арсеналом угольного Донбасса и строящихся шахт Кузбасса. Завод помимо врубовых машин, полностью заменивших импортные, выпускал насосы «Комсомолец», «Коммунист», вентиляторы большой мощности. Горловские машиностроители выполняли особые заказы таких легендарных строек первых пятилеток, как Днепрогэс, Штергрэс, Магнитогорский и Кузнецкий металлургические заводы, Сталинградский и Челябинский тракторные заводы, Уралмаш, Ростсельмаш, Московский метрополитен.

Памятным и знаменательным для коллектива завода был проезд в 1934 году Наркома тяжелой промышлен-

ности Серго Орджоникидзе. Он побывал в цехах предприятия, беседовал с рабочими, а затем выступил на совещании инженерно-технических работников и ударников завода, поставил перед горловскими машиностроителями новые более масштабные задачи по дальнейшей механизации добычи угля и техническому переоснащению завода.

Новому подъему творческой мысли в конструировании более высокопроизводительных машин и механизмов для горняков содействовало стахановское движение. И отбойный молоток, с помощью которого Алексей Стаханов установил небывалый рекорд, и врубовые машины лишь частично механизировали ручной труд горняков. Врубовая машина подрезала пласт, конвейер доставлял уголь на откаточный штрек, но грузить уголь в лаве на конвейер приходилось лопатой.

А нельзя ли создать машину, которая бы совместила процессы механизированной подрубки, отбойки и навалки угля на конвейер? Эту идею воплотил в жизнь механик из Первомайского шахтоуправления Алексей Иванович Бахмутский, который на базе врубовой машины в шахтной механической мастерской изготовил первый угольный комбайн Б-1. 17 августа 1932 года этим комбайном было добыто 25 вагонеток угля. Машина заменила двенадцать навалоотбойщиков, шесть отбойщиков и двух бурильщиков.

В последующие годы конструкция комбайна А. И. Бахмутского (с его участием) была усовершенствована, и в 1939 году на Горловском рудоремонтном заводе был изготовлен комбайн Б-6-39.

Работы по совершенствованию и созданию горной техники велись и на Горловском машиностроительном заводе им. С. М. Кирова, но были прерваны войной. Завод был эвакуирован на Урал, в шахтерский Копейск, где в ноябре 1941 года, несмотря на лютые морозы и сильные метели, началась установка станков прямо на открытых площадках, а затем уже возводились стены цехов.

Монтаж шел на площадке Копейского рудоремонтного завода, где рядом таким же образом устанавливалось оборудование эвакуированного из Бердянска завода «Строммашина». Вскоре эти три предприятия, объединенные в один завод имени С. М. Кирова, стали

выдавать продукцию для фронта. Но не забывались при этом шахтеры, так как основная тяжесть по обеспечению топливом промышленных предприятий и транспорта в то время легла на восточные районы. Требовалось новое горно-шахтное оборудование, требовались запасные части к машинам.

М. Л. Шапиро, бывший парторг ЦК ВКП (б) на заводе, так вспоминает об этом времени.

Летом 1941 года был получен заказ на изготовление нового центробежного насоса типа «Комсомолец» с подачей 100 кубических метров в час с напором 150 метров и второй насос поменьше. Директор завода И. Катеринич вызвал к себе конструктора Н. Горохова. Коротко объяснив, в чем дело, он спросил:

— Сколько вам потребуется времени для того, чтобы первый насос был отправлен на шахту? Учтите, заказ срочный.

— Если бы вы дали мне в помощь конструкторов В. Мамонтова и Н. Свистунова, насос можно было бы спроектировать за двадцать дней, — и, помолчав минуту, добавил — Столько же времени потребуется на изготовление экспериментального образца. В Горловке у нас уходило на это минимум 2 — 3 месяца.

На следующий день три инженера приступили к работе. Они сутками не выходили из конструкторского бюро. Через 15 дней все чертежи были уже в цехах, а еще через полмесяца первый насос с маркой ГМЗ был запущен в серийное производство.

Это была большая удача всего коллектива машиностроителей. По указанию Главка организовали группу конструкторов, которую возглавил инженер Н. Горохов. Группа работала не только над чертежами известных конструкций, но и создавала насосы новых типов, более мощные и простые, которые могли понадобиться для откачки воды из шахт Донбасса и Подмосковья.

Вскоре на завод прибыл новый инженер-конструктор И. Сметана, который в содружестве с Н. Гороховым создал проект насоса с подачей 800 кубических метров в час и напором 200 метров. Так, еще задолго до освобождения Донбасса копейские машиностроители, работая для фронта, не забывали о том, что скоро наступит час, когда потребуются машины и оборудование для восстановления донецких шахт.

И этот час настал. Летом 1943 года части Советской Армии в стремительном наступлении нанесли фашистским захватчикам очередной сокрушительный удар, а 4 сентября 1943 года до Копейска дошла радостная весть об освобождении Горловки. В Донбассе из руин и пепла стал возрождаться Горловский машиностроительный завод имени С. М. Кирова.

Большая часть горловчан вернулась с Урала в родные края. К ним присоединилась большая группа токарей и других опытных станочников из Москвы. Среди них было много коммунистов и комсомольцев. Они не могли сразу встать за станки, так как завод был разрушен. Квалифицированные рабочие вместе с горловчанами разбирали завалы в цехах, бетонировали фундаменты, устанавливали станки и оборудование, поступавшие со всех концов страны. Они помогали молодежи овладевать профессиями и по мере восстановления завода включались в работу по специальности. Уже в сентябре 1943 года началась сборка насосов для откачки воды из затопленных шахт. Был создан специальный подвесной насос для вертикальных выработок, который мог откачивать 300 кубометров воды в час при напоре 350 метров.

Пришлось решать и особо сложные задачи. В 1944 году завод получил заказ изготовить для шахты имени Ф. Э. Дзержинского новый копер высотой в 48 метров и весом 270 тонн. Таких копров в Советском Союзе не было. Дело осложнялось тем, что изготовление копра должно производиться в механическом цехе, а он еще не был восстановлен. Котельные работы пришлось вести прямо под открытым небом, рядом с разрушенным цехом. Работу возглавили коммунисты. Самоотверженно, не покладая рук, трудились опытные котельщики во главе с Е. Шевченко, сборщики во главе с мастером И. Баклаевым, а также бригады рабочих, возглавляемые Мирошниченко и Кулябиным. Копер был собран за сорок дней, тогда как до войны на подобную работу понадобилось бы не менее восьми месяцев.

Героические усилия горловчан дали хорошие плоды. Победу советского народа над фашистской Германией машиностроители встретили большой трудовой победой. Было выпущено более 600 врубовых машин, свыше 1100 насосов и насосных подвесных установок, восстановлено около 60 вентиляторов и изготовлено столько же новых,

над шахтами поднялись 22 новых копра, были собраны 25 компрессоров. Выпущенные машины были более совершенными, чем довоенные.

Указом Президиума Верховного Совета СССР от 2 июня 1945 года в связи с 50-летием и большими заслугами перед горно-добывающей промышленностью Горловский завод имени С. М. Кирова был награжден орденом Трудового Красного Знамени.

Высокая оценка труда горловских машиностроителей еще больше подняла творческий энтузиазм коллектива, решившего ознаменовать вторую годовщину освобождения Донбасса новыми трудовыми успехами и в оставшиеся три месяца — к 8 сентября 1945 года досрочно завершить производственную программу, освоить выпуск новых машин и механизмов. В числе новой продукции была врубовая машина с кольцевым баром — прототип будущего комбайна «Донбасс». На шахту «Ново-Моспино» был направлен для испытаний первый экспериментальный комбайн АМВ-1.

В 1946 году горловским машиностроителям предстояло увеличить выпуск продукции на 45 процентов. В то же время продолжалась реконструкция основных цехов, внедрялись новые методы труда. Большие задачи перед всей угольной промышленностью и угольным машиностроением были выдвинуты в связи с принятием четвертого пятилетнего плана восстановления и развития народного хозяйства страны на 1946—1950 годы. В нем было указано на необходимость обеспечить быстрые темпы роста добычи угля, а в соответствии с этим увеличить парк механизмов в 3—4 раза по сравнению с довоенным. Если, например, в 1946 году перед Горловским заводом стояла задача выпустить продукции на 66 миллионов рублей, то в последний год четвертой пятилетки этот объем должен был возрасти до 128 миллионов рублей, т. е. почти вдвое.

Эту сложную огромной государственной важности задачу предстояло решать коллективу, в который после освобождения Донбасса пришло много неквалифицированных рабочих. Из них надо было вырастить опытных слесарей, токарей, шлифовщиков, сверловщиков и других станочников. Им предстояло выполнять напряженную программу производства врубовых машин, насосов,

вентиляторов, а также новых угольных комбайнов — техники сегодняшнего дня.

Среди молодого пополнения был и Пантелей Оксень.

ПРИЗВАНИЕ

Детство Пантелея Оксеня проходило на хуторе Морозовском Павлоградского района Днепропетровской области. Здесь он родился 9 августа 1930 года. Семья была большой. Нелегко было матери Татьяне Антуановне и отцу Алексею Ивановичу растить шестерых ребятшек, зарабатывая поначалу скудные трудодни в колхозе, куда они, бедняки, вступили в первые же дни коллективизации. Потом жизнь наладилась и становилась все лучше и краше.

Когда началась Великая Отечественная война, Пантелею было одиннадцать лет. Но он хорошо помнит уход отца на фронт, слезы матери, братьев и сестренки. Он помнит багровые отсветы пожаров после налетов фашистских стервятников и бомбардировок соседних городов. Он помнит следы немецких танков на полегшей в поле под гусеницами пшенице. Он помнит ненавистные лица гитлеровских мотоциклистов-факельщиков, спаливших дотла хутор при отступлении под ударами Советской Армии. Он помнит смерть матери, не выдержавшей тяжелой жизни в период оккупации.

—Рано, очень рано мы стали мужать, — говорил мне Пантелей Алексеевич Оксень. —После изгнания фашистов с Днепропетровщины тяжело было всем. Война еще продолжалась, и в колхозе были только женщины да подростки. Работали от восхода до захода солнца. Приходилось пахать на уцелевших коровах, косили вручную. Но советские люди все выдержали, все преодолели.

После войны жизнь Пантелея Оксеня пошла по иному руслу. В 1946 году он приехал в Горловку к дяде Федору погостить, да так и остался. В январе 1947 года впервые переступил Пантелей порог проходной Горловского машиностроительного завода имени С. М. Кирова.

—Все здесь было для меня ново, — рассказывал П. Оксень. —Ведь на хуторе, кроме трактора да полуторки, я другой техники и не видел. Никогда я не видел станков, на которых вытачиваются детали, не видел сталеплавильных печей, не видел кузнечных прессов и

другого заводского оборудования, с помощью которого изготовлялась сложная горная техника. О труде шахтеров под землей я вообще не имел представления.

С огромным интересом наблюдал я впервые за работой токаря, удивляясь, как металл режет металл. И очень захотелось самому стать к станку, управлять им, творить, как мне тогда казалось, настоящее чудо.

Взяли меня в первый механический цех учеником токаря. Мне еще не было семнадцати лет, а образования вообще «кот наплакал» — всего четыре класса начальной школы.

— Не боги горшки обжигают, — успокаивал меня Владимир Иванович Ратундалов, мой первый учитель и наставник. — Будешь стараться, проявишь упорство — придет и мастерство, будет и образование.

Владимир Иванович был сменным мастером и первоклассным токарем. Свой опыт он передавал новичкам и радовался, когда ученики быстро постигали его науку и приобретенные навыки использовали на практике.

— А я вот сразу обжегся и в прямом и в переносном смысле, — продолжал Пантелей Алексеевич. — Я не мог оторвать глаз от моего учителя, когда он стоял за станком. Лихо вилась стружка под его резцом. Завитки-завиточки так и хотелось потрогать руками. Не выдержал и потрогал. В результате порезал пальцы и получил ожог.

— Чудак-человек, разве можно хватать горячую стружку голыми руками. Для этого существует специальный крючок, — пожурил меня мастер и показал приспособление для уборки стружки.

Это был мой первый наглядный урок по технике безопасности. И не только мой. Владимир Иванович собрал новичков и тут же провел инструктаж о том, какие меры предосторожности надо соблюдать при работе. На всю жизнь я запомнил правила токаря, и уже потом сам учил им своих подшефных: токарь должен работать только исправным инструментом; перед началом работы проверить состояние станка и только после этого включать электродвигатель; резцы нужно закреплять надежно с минимальным вылетом; перед остановкой станка выключить сначала подачу, а затем отвести резец из зоны резания; недопустимо тормозить патрон руками; запрещается работать в незастегнутой одежде.

Особенно плохи шутки со стружкой, которая может нанести травму при надломе или скалывании. Для защиты лица и глаз от отлетающей стружки используют предохранительные очки, маски, экраны и ограждения, специальные стружкоотводчики и стружкоулавливатели.

Уже много лет спустя я сам изготовил специальный резец, ломающий стружку, которая шла непрерывной лентой и захламляла рабочее место.

Но это было потом. А сперва Пантелею Оксеню приходилось нелегко. Он был невысокого роста, худенький. Хорошо, что поначалу ему достался небольшой трофейный станок и не надо было делать к нему специальную подставку, как это практиковалось для подростков.

Самой большой трудностью было недостаточное образование. И Пантелей пошел учиться в школу рабочей молодежи с ускоренным курсом обучения. Занятия проходили без отрыва от производства. Способности у Пантелея обнаружились исключительные. За два с половиной года он сумел одолеть программу восьми классов, а в 1966 году закончил десятый. Но аттестат не получил, так как школа была с одиннадцатилетним обучением. Помешало этому и одно немаловажное обстоятельство.

Еще в 1953 году Пантелей сыграл свадьбу, а своего угла не имел. В городе тогда мало строилось государственного жилья, но выделялись участки для индивидуального строительства. Взял участок и Оксень.

Строительство дома отнимало много времени, к тому же приходилось все делать своими руками. А тут еще появилась наследница — малышка Таня.

С завершением строительства и переселением в собственный дом на улице Январской появилось больше времени, и Пантелей сумел закончить десять классов. А в это время дочка училась уже в четвертом классе. Сначала была отличницей, а потом «съехала на тройки».

Состоялся семейный разговор.

— У тебя все работа да учеба, — говорила жена. А вот собственную дочь упустили.

И Пантелей в интересах мира и согласия временно оставил школу, чтобы заняться дочерью. Решение было правильным. Таня благодаря помощи отца снова стала хорошо учиться, а некоторое время спустя в семье Оксений отмечали получение сразу двух аттестатов зрелости — до-

чери и отца, который успешно сдал экзамены за одиннадцатый класс экстерном.

Сегодня подготовка молодых рабочих идет главным образом в профессионально-технических училищах, где будущие токари овладевают теоретическими знаниями и первоначальными практическими навыками, а придя на завод, быстрее включаются в трудовой ритм коллектива и становятся квалифицированными рабочими.

Пантелей Алексеевич проходил «школу» с самых азов на заводе. Он с благодарностью вспоминает сменного мастера Владимира Ивановича Ратундалова, который сумел разглядеть в сельском малограмотном пареньке тот живой огонек, ту необыкновенную тягу к станку, к знаниям, которые помогли ему быстро овладеть профессиональным мастерством, стать токарем-универсалом.

«Светлая голова и золотые руки» — такой отзыв можно услышать на заводе о Пантелее Оксене. К этой характеристике следует добавить еще одно — трудолюбие.

Когда Пантелей Оксень пришел на завод, который вновь начал набирать силу и увеличивать производство машин, по почину макеевских металлургов, рабочих ряда московских заводов и других предприятий страны развернулось Всесоюзное социалистическое соревнование за выполнение и перевыполнение четвертого пятилетнего плана. Возникло движение за скоростные методы работы. Инициаторами этих методов выступили московский токарь Павел Быков и ленинградский токарь Генрих Борткевич. Токари-новаторы повысили скорость резания с 70—80 метров в минуту до 1000—1500 метров. А потом появились десятки их последователей — Н. Чикирев, В. Семинский, Е. Зубов, Н. Колесов, А. Друзь, Г. Неженко, В. Дрокин и многие другие, которые не только стали скоростниками, но и известными рационализаторами, чьими именами теперь называются резцы, универсальные резцедержатели, двухшпиндельные головки токарных станков, другие устройства и приспособления для высокоэффективной обработки металлов.

Пантелей Оксень сначала приглядывался к своим заводским мастерам скоростного резания — опытным токарям В. Горбенко и Н. Северину, а затем и сам стал изучать техническую литературу, рассказывающую об опыте лучших станочников страны, встречаться с ними, перени-

мать опыт. Такое общение будило мысль, способствовало собственному творчеству.

Для повышения производительности труда П. Оксень стал применять комбинированный режущий инструмент, использовать один и тот же резец в качестве проходного и канавочного или расточного и канавочного. Казалось бы, что можно изменить в технологии нарезания резьбы в деталях обыкновенным резьбовым инструментом? А Пантелей Алексеевич к этому делу подошел творчески. Очень сложную резьбу М 30 Х 3,5 он производит за два-три прохода, о чем будет более подробно рассказано дальше. Ныне резцами конструкции Оксень пользуются многие токари. В 1968 году на конкурсе токарей предприятий угольного машиностроения Пантелей Алексеевич вышел победителем.

Цех № 10, где сейчас трудится Пантелей Оксень, считается экспериментальным, так как здесь производятся в основном опытные образцы новых машин.

Кроме того, он специализируется на выпуске трех видов важнейшей номенклатурной продукции. Это гидравлические устройства ко всем угольным комбайнам. Изготовление их требует исключительно высокого мастерства станочников, точности обработки деталей, творческого подхода к делу.

За последнее время из цеха № 10 вышли новые комбайны 2К52 с бесцепной подающей частью, комбайн КУ-6 для выемки тонких крутых пластов, КАУ-10 для пологих пластов, модернизированный комбайн 1К101, а также очень нужная горнякам машина КН для нарезки лав.

Коллектив цеха успешно справляется с производственной программой, идет в авангарде социалистического соревнования. Пример показывают коммунисты, к славной когорте которых принадлежит и Пантелей Алексеевич Оксень, вступивший в ряды партии в апреле 1964 года. С ростом профессионального мастерства росло и его политическое сознание. Он постоянно в самой гуще общественной жизни коллектива. В настоящее время является членом Донецкого областного комитета партии и членом президиума ЦК профсоюза рабочих угольной промышленности, входит в состав партийного бюро цеха и заводского комитета профсоюза, возглавляет Совет наставников завода. П. А. Оксень избирался в городской Совет народных депутатов.

Вот как характеризуют Пантелея Алексеевича коммунисты, товарищи по работе.

В. П. Шутеев, секретарь парткома завода:

— Это коммунист с большой степенью ответственности. У него государственный подход к делу. Он активен во всем, отдает много сил и энергии производству и общественной работе. Человек высокой нравственности и морали, хороший семьянин.

А. М. Шевляков, начальник цеха № 10:

— Хороший рабочий. На протяжении многих лет не было случая, чтобы он не справился с производственным заданием. Из-под его резца продукция выходит только отличного качества. Безгранично влюблен в свою профессию, достиг вершин токарного искусства. В трудные моменты всегда готов прийти на выручку товарищам, помочь всему коллективу цеха.

В. Ф. Овчарова, председатель цехкома:

— Он простой, душевный человек. С ним легко работать. Оксень никогда не пройдет мимо каких-либо нарушений — касается это производства, технологии или дисциплины. Считает любое поручение особым, партийным. Каждое дело доводит до конца.

А. К. Малахов, токарь:

— С Пантелеем я долгое время работал вместе в первом цехе. Это художник своего дела. Про таких говорят: родился в сорочке токаря. Любая сложная деталь ему по плечу. Когда в его руки попадает чертеж и карта технологического процесса, он сразу определяет самый рациональный путь наилучшего выполнения задания. Работает с душой, с полной отдачей. Главная черта его характера — не останавливаться на достигнутом. Настоящий товарищ. С ним я бы не только работал на один наряд, но и, не задумываясь, пошел в разведку.

Мнение рабочего Анатолия Климентьевича Малахова особенно ценно. Он на заводе трудится столько же, сколько и Оксень. Это большой мастер токарного дела. Ведет школу передового опыта. Награжден орденами Ленина, «Знак Почета», Трудовой славы III степени.

Оксень и Малахов — друзья и соперники по соревнованию. У обоих настоящее чувство товарищества, которое проявляется во всем. Вот характерный пример. Когда по итогам восьмой пятилетки на заводе обсуждался вопрос о представлении лучшего из лучших станочников к званию

Героя Социалистического Труда, были названы П. Оксень и А. Малахов. Чаша весов общественности на какую-то долю унции склонилась в сторону Оксень. Анатолий Климентьевич лишь приветствовал это решение и был искренне рад за товарища. Можно твердо сказать, что Пантелей Алексеевич поступил бы точно так же.

И вот за выдающиеся успехи в выполнении восьмого пятилетнего плана и достижение высоких технико-экономических показателей Пантелей Алексеевич Оксень был удостоен звания Героя Социалистического Труда. По этому поводу 9 апреля 1971 года в цехе № 10 состоялся митинг. Много добрых слов было сказано в адрес награжденного. Тепло и сердечно поздравил товарища А. К. Малахов.

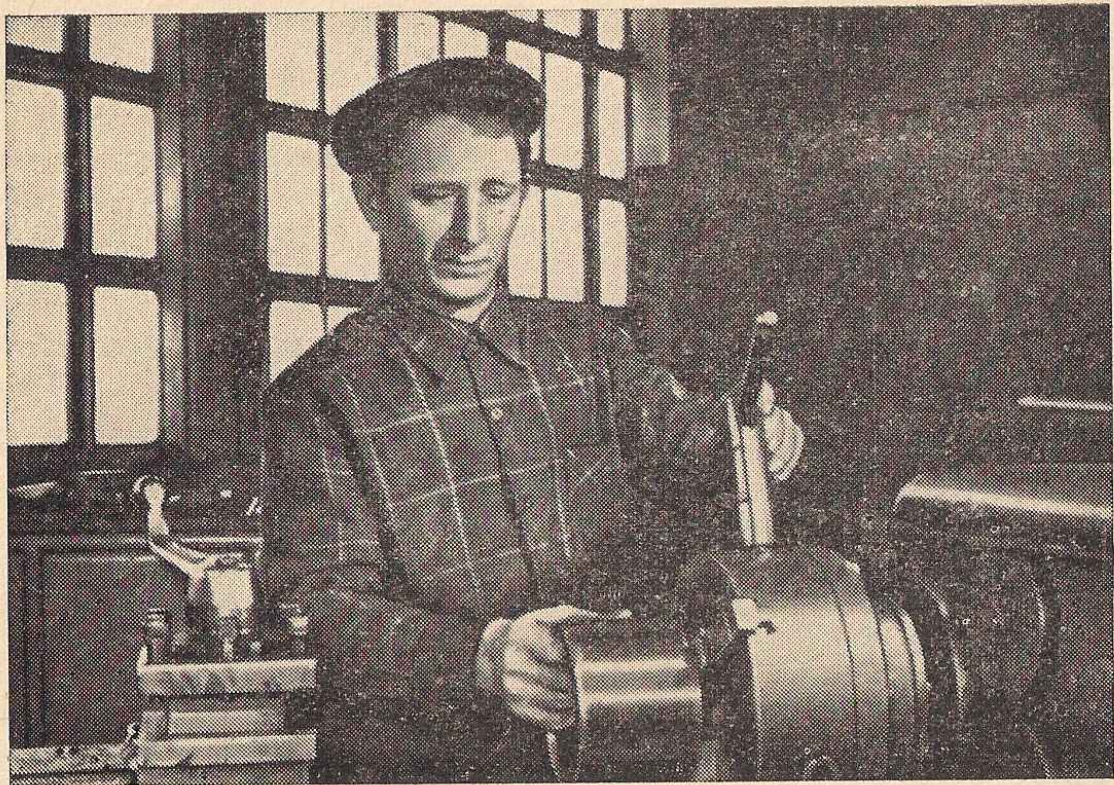
Взволнованно прозвучал голос Пантелея Алексеевича, выступившего на митинге:

— Я выражаю сердечную благодарность Коммунистической партии и Советскому правительству за высокую оценку моего труда. Расцениваю это как награду всему коллективу завода, который вырастил и воспитал меня, поднял на высокую ступеньку мастерства. Считаю самым большим счастьем жить и трудиться на благо Родины, где так ценится труд простого рабочего человека.

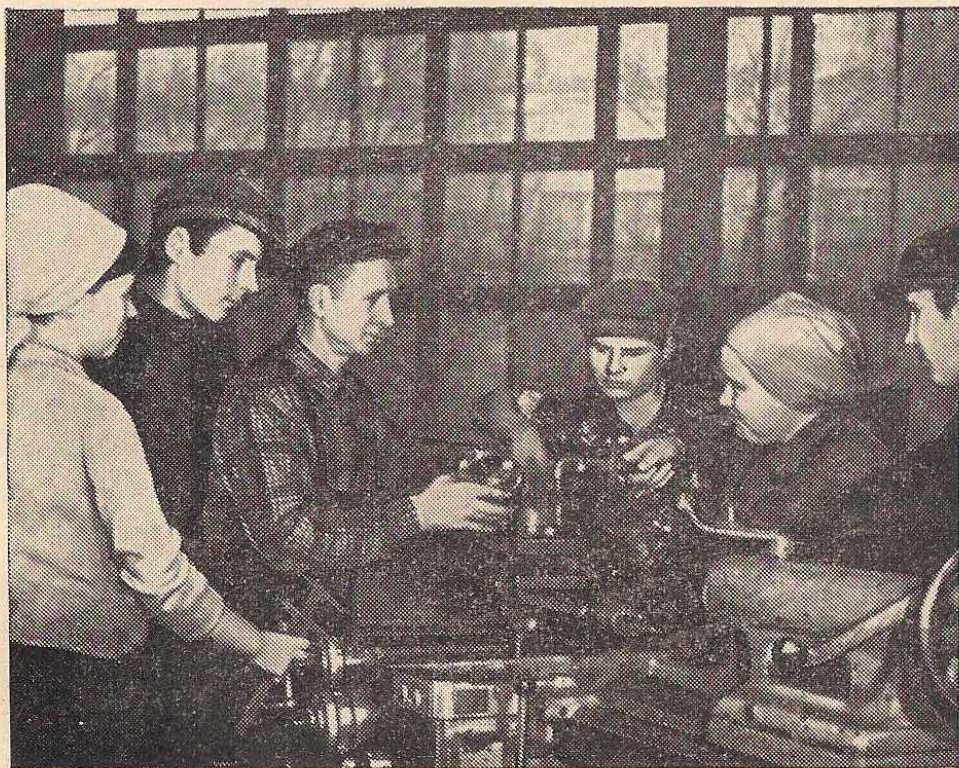
ПОЧЕРК НОВАТОРА

У каждого свой почерк. У одного буквы в строке ровные, прямоугольные, словно дощечки садовой ограды, у другого — наклонные, стремительные, как бегуны на дистанции, а у третьего — вкривь и вкось, не буквы, а лихие танцоры. Но о почерке говорят не только как о манере письма. Под почерком подразумевается и особое, присущее только одному человеку профессиональное мастерство. В эфире различают почерк радистов, передающих кодовые сигналы, ассами называют прославленных летчиков, мастеров высшего пилотажа. Свой почерк имеют писатели, художники, музыканты, артисты, спортсмены.

Особым талантом, своим почерком, обладает и токарь Горловского машиностроительного завода Пантелей Алексеевич Оксень. Этот почерк в изумительном чувстве металла, станка и инструмента, в строгой сос-



П. А. Оксень у станка



Обмен опытом. П. А. Оксень рассказывает о своей работе

редоточенности на рабочем месте. Ни одного лишнего движения, никакой суеты и торопливости, все четко и точно подчинено одной цели — как можно лучше выполнить производственное задание.

Вот перед вами, казалось бы, две одинаковые детали, выточенные на станках-близнецах по одной и той же технологии. А взгляните внимательнее — одна деталь какая-то тусклая, холодная, а другая словно светится изнутри, тронь — и почувствуешь ее теплоту. Такие, будто одушевленные детали — дело рук токаря Пантелея Оксеня. Минуя контролеров ОТК, его изделия идут прямо тепленькими со станка на сборку.

Не сразу обрел свой почерк токарь. Он впитывал в себя все лучшее, чему его учили, чему учился сам, перенимая опыт известных токарей страны. Помимо своего первого учителя и наставника В. И. Ратундалова, Пантелей Оксень считает своими учителями и таких прославленных новаторов, как токарь киевского завода «Красный экскаватор» Виталий Куприянович Семинский, токарь Московского завода автоматических линий имени 50-летия СССР Евгений Семенович Зубов, токарь Харьковского турбинного завода им. С. М. Кирова Василий Дмитриевич Дрокин и другие. С одними горловчанин встречался лично, других знает как авторов книг и брошюр, в которых они делятся своим производственным опытом.

В домашней библиотеке П. А. Оксеня я увидел книгу «Счастье трудных дорог» слесаря московского завода «Красный пролетарий» Героя Социалистического Труда Виктора Васильевича Ермилова. Листая ее, обнаружил подчеркнутые строки, как бы обращенные к рабочей молодежи:

«Где бы и кем бы ты, молодой рабочий, ни работал, мне хочется пожелать тебе в первую очередь спокойствия и уверенности. Ведь иной раз встречаются среди молодежи этакие суетливые дельцы, легко и безответственно берущие на себя немисливо трудные обязательства. Бывает, что им везет, и они становятся героями дня. Но устойчивый успех им не доступен. В любом деле, большом или малом, подлинная победа достается сильному, то есть тому, у кого есть знания, упорство, воля. Недаром же говорится: дорогу осилит идущий. Именно идущий, а не бегущий, не прыгающий».

— Очень верно сказано, — пояснил Пантелей Алексеевич. — Взято прямо из жизни. На нашем заводе, где я работаю уже более трех десятков лет, таких примеров также предостаточно. Мне по душе книга Виктора Васильевича Ермилова. Во-первых, она принадлежит человеку, руками которого собираются станки, и мы, токарки, с удовольствием на них работаем. Во-вторых, она учит главному — трудолюбию, любви к рабочей профессии. На примере своей жизни, родного заводского коллектива московский рабочий показывает судьбу целого поколения, счастье трудных дорог, по которым он прошел вместе с Родиной во имя ее прекрасного настоящего и еще более прекрасного будущего.

— А в чем вы видите «секреты» особых успехов выдающихся передовиков производства? Как вы сами добиваетесь высокой производительности труда? — спросил я у П. А. Оксеня.

— Весь секрет — творчески относиться к делу, работать с полной отдачей, — ответил токарь.

Именно так и трудится горловский новатор. В цехах завода на видных местах вывешены плакаты, рассказывающие о методах работы Героя Социалистического Труда П. А. Оксеня.

Приемов и средств повышения производительности труда у передового рабочего много. Зачастую это известные и испытанные приемы, которые либо описаны в технической литературе, либо токарь воочию наблюдал их при личном посещении заводов в порядке обмена опытом. Много дала и Выставка достижений народного хозяйства СССР, где часто демонстрируются новаторские приемы скоростной и высокоточной обработки металлов. Пантелей Алексеевич Оксеня широко применяет и комбинирует известные методы так, что всегда получает наибольшую отдачу.

В цехах мелкосерийного производства технология учитывает конкретные факторы — небольшие партии деталей и навыки рабочего средней квалификации. В связи с этим предусматриваются укрупненные операции — большое число переходов при возможно меньшем числе переустановок. Но при этом требуется настройка на каждый переход: резец надо отвести от уже обработанной поверхности, подвести к другой, взять пробную стружку, замерить деталь, внести необходимые коррек-

тивы и только тогда включить станок на самоходный режим. И так на протяжении всей операции.

П. А. Оксень предпочитает расчленять одну крупную операцию на ряд более мелких, если, конечно, позволяют технические условия, предусмотренные чертежом. Здесь, правда, пропорционально возрастает число переустановок: приходится часто закреплять деталь в патроне и снимать его. Но настройка станка на операцию, которая состоит теперь из двух-трех, а то и одного перехода, дает большой выигрыш во времени непосредственно при изготовлении даже небольшой партии деталей (15—29 штук) благодаря сокращению вспомогательного времени в пределах самой операции (отвод и подвод резца, контрольные промеры и т. д.).

Токарь широко пользуется нониусами продольной и поперечной передач, а также специальной настройкой инструмента в резцедержательной головке. Кроме того, П. А. Оксень применяет комбинированные резцы собственной конструкции. Например, обработку поверхности под резьбу и проточку канавки для выхода резьбонарезного инструмента он производит одним резцом (рис. 1).

Очень часто приходится обтачивать детали второго класса точности, у которых техническими условиями оговорено минимальное биение отверстия относительно наружных поверхностей.

Чтобы ускорить обработку, П. А. Оксень применяет комбинированный резец, состоящий из двух упорных — правого и левого. В этом случае настройка на нужный размер сводится к совмещению лимбов нониуса поперечной подачи в положение, найденное при настройке на первой детали. Поворот резцедержательной головки

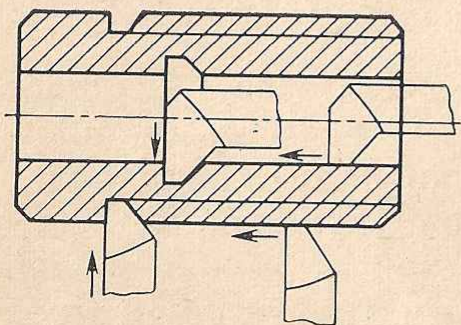


Рис. 1. Резцы для нарезания резьбы и проточки канавки

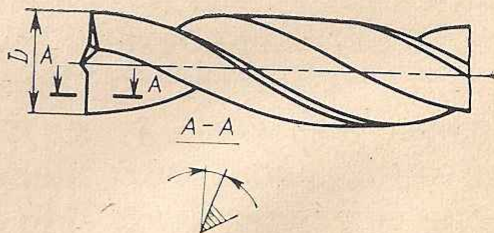


Рис. 2. Сверло для глухих отверстий

исключается. Применение такого приема повышает точность обработки и сокращает вспомогательное время.

Большой эффект дают комбинированные ступенчатые сверла. Применение их позволяет за один проход инструмента получать глухие отверстия разных диаметров или глухие отверстия с внутренним торцом, перпендикулярным оси вращения детали, без расточки, сразу из-под сверла (рис. 2).

Значительный интерес представляют приемы, позволяющие закреплять заготовки некруглой конфигурации — многогранники, детали, имеющие эксцентриситет, и т. п. Обычно для их закрепления применяют четырехкулачковые патроны. Пантелей Алексеевич пользуется самоцентрирующим трехкулачковым патроном. Один кулачок при установке его в планетарный механизм пропускается через один-два витка спирали механизма, т. е. смещается от оси вращения шпинделя, а следовательно, и относительно других кулачков на расстояние, кратное шагу спирали. Чтобы такой кулачок плотно прилегал к детали и обеспечивал передачу усилия зажима, используются прокладки разной толщины, набор которых всегда есть у токаря в запасе.

Имеется у П. А. Оксеня и комплект специальных улучшенных им кулачков. Они пускаются в ход, когда необходимо закрепить деталь за чисто обработанную поверхность, не повредив ее. Такие кулачки протачиваются под необходимый размер для обеспечения равномерного распределения усилий зажима по всей поверхности соприкосновения кулачков с деталью. В данном случае рационализаторское приспособление обеспечивает достаточную твердость, предохраняющую кулачки от деформации при работе, и в то же время относительную мягкость, чтобы не ломались резцы при расточке кулачков.

Есть у Пантелея Алексеевича оригинальное и очень простое приспособление, совмещающее центр и поводок (рис. 3). В нем удобно обрабатывать детали типа многогранников. Обычно для этой цели применяют планшайбу и хомутик с крепежным винтом, но закрепление и снятие хомутика дело довольно трудоемкое. Приспособление Оксеня значительно сокращает вспомогательное время. Оно представляет собой круглую оправку, закрепленную прямо в патроне станка. К оправке при-

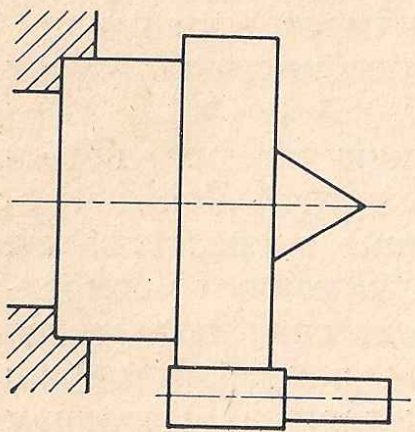


Рис. 3. Приспособление, совмещающее центр и поводок

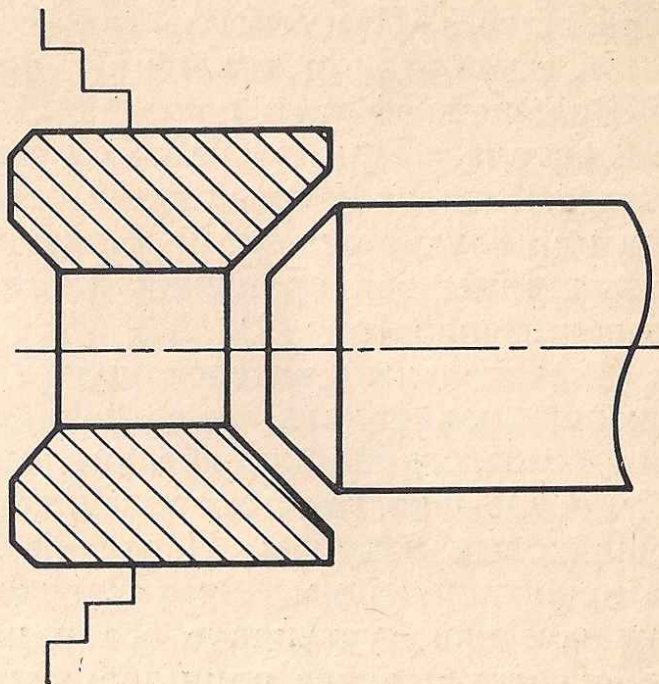


Рис. 4. Ведущий обратный центр

варен палец, который, упираясь в одну из граней детали, сообщает ей вращение. Чтобы устранить биение центра, его после каждой установки в патрон протачивают.

Часто токарь использует и другое свое приспособление — ведущий обратный центр (рис. 4). Это втулка, у которой по внутреннему диаметру снят скос под тем же углом, что и фаска на одном из торцов обрабатываемой детали. Обратный центр закрепляется в патроне и протачивается скос, чтобы устранить биение. Деталь фаской ставится в приспособление и плотно поджимается центром задней бабки станка. Ведущий центр применяется на чистовой обточке, когда снимается стружка толщиной 1—3 мм. Усилия резания в данном случае меньше сил трения, возникающих между приспособлением и деталью. Это обеспечивает передачу крутящего момента и предохраняет деталь от проворота в центрах.

Новаторскими приемами, инструментом и приспособлениями Пантелея Алексеевича Оксена в полной мере пользуется его сменщик Александр Дмитриевич Епишев, с которым они работают на один наряд.

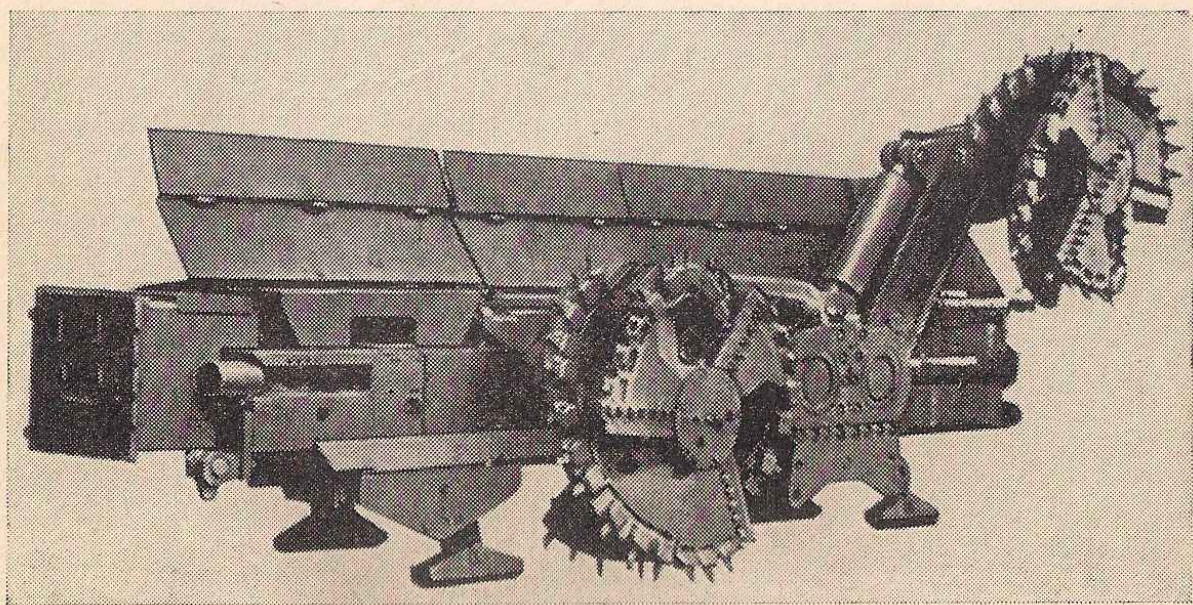
Эта новая организация труда в значительной степени способствовала повышению производительности труда обоих токарей.

Станочники много времени теряют обычно при настройке в начале смены и завершении работы в конце смены. Если норма времени на обработку детали бо́льшая, чем фактически остается времени до конца смены, то рабочий уже не ставит новую деталь на станок. Между тем на ряде заводов, где некоторые механические операции на крупных станках длятся сутками, таких потерь нет. Почему бы и на малых станках не применить этот метод? Полностью завершит операцию сменщик, который в свою очередь подготовит товарищу новую деталь. Смену можно передавать «на ходу», работая на один наряд.

Поводом для новой организации труда послужил полученный заводом срочный заказ на изготовление деталей для сверхмощного комбайна, предназначенного для крупнейшей в стране шахты «Распадская».

Встал вопрос, кому поручить эту работу. Дирекция и партком приняли решение перевести в цех № 10 лучших станочников предприятия. В их числе были Пантелей Оксень и Александр Епишев.

Срок изготовления заказа был жестким, а требования исключительно высокие. Комбайн предназначался для выемки угля из мощных пластов, поэтому на изготовление деталей был выделен металл особо прочных марок, а это усложняло обработку и требовало высоко-го класса точности. П. Оксень и А. Епишев, обслужи-



Комбайн КШ-3м

вая один станок, решили на время выполнения заказа работать по одному наряду, передавать смену друг другу, не теряя ни одной минуты.

Ответственное задание было выполнено в срок, а сменщики и ныне продолжают работать по одному наряду, подтвердив жизненность и эффективность этой прогрессивной формы организации ударного труда. За девятую пятилетку каждый из них выполнил более тридцати годовых норм.

— Бывают ли у Вас с Оксением какие-либо недоразумения на работе? — спросил я его сменщика.

— А откуда им быть, — говорит Александр Дмитриевич Епишев. — Мы по-рабочему понимаем друг друга. Трудимся в одном ритме, честно, без хитростей. Мы, совершенно разные люди, но всегда находим общий язык. Работая на один наряд, мы стали больше зарабатывать. Месячный заработок увеличился почти на сто рублей. Дружим семьями, радости и горести делим сообща. Я, например, первым гостем был на свадьбе дочери Пантелея Алексеевича, а когда моя дочь не поступила в институт, семья Оксений переживала не меньше нашей, помогла устроиться ей на работу и поступить на подготовительные курсы в Донецкий политехнический...

Сейчас по примеру П. Оксеня и А. Епишева на один наряд работают многие бригады расточников, карусельщиков, фрезеровщиков.

«ДЕЛАЙ, КАК Я»

Несколько тысяч трудящихся насчитывает коллектив Горловского машиностроительного завода имени С. М. Кирова. Проблема подготовки рабочих кадров, особенно станочников, остается наиболее важной. Ее актуальность возрастает в условиях научно-технического прогресса, увеличения объемов производства, ввода новых мощностей, оснащения цехов современным оборудованием. И хотя при модернизации завода в цехах появляется все больше и больше поточных и автоматизированных линий, станков с программным управлением, основные процессы производства по-прежнему связаны с трудом станочников, и в первую очередь, токарей, фрезеровщиков, сверловщиков, расточников и других рабочих, участвующих в изготовлении деталей и сборке машин.

При пополнении рабочей смены весьма важным является сокращение срока, в течение которого молодой человек проходит путь от новичка до опытного рабочего, становится активным участником производственного процесса. Большую роль в повышении профессионального мастерства и воспитании молодых рабочих играют наставники.

Оценивая движение наставников молодежи как новое замечательное движение кадровых рабочих, Генеральный секретарь ЦК КПСС, Председатель Президиума Верховного Совета СССР товарищ Л. И. Брежнев говорил: «Наставники — это кадровые рабочие, обладающие высоким мастерством, богатым жизненным опытом, и, я бы сказал, талантливые педагоги. Они по доброй воле, по призванию души учат молодежь трудолюбию, мастерству, воспитывают ее на героических традициях нашего славного рабочего класса... Наставники как бы передают эстафету труда из настоящего в будущее».

Пантелей Алексеевич Оксень — не просто наставник, он председатель заводского совета наставников. Опыт организации практической работы по наставничеству на родном предприятии он делился с участниками IX съезда профсоюза рабочих угольной промышленности, проходившего в Москве.

Отвечая на вопросы, Пантелей Алексеевич подчеркивал:

— Наставничество — большое государственное дело. Ведь каждый год на предприятия страны приходят десятки тысяч молодых рабочих. Не сразу находят они себя, не всем по плечу оказываются нормы, чаще всего они допускают брак, чувствуют себя неуверенно, и некоторые из них уходят с завода. Потери, вызываемые браком, а еще больше нехваткой опытных станочников, оборачиваются в масштабе всей страны огромными убытками. Моральный урон несут и сами молодые рабочие, разочарованные первыми неудачами и избранной профессией.

Не является исключением и наш завод, на который ежегодно приходит до трехсот выпускников средних школ и профессионально-технических училищ. И, конечно, не каждый из них становится сразу хорошим квалифицированным рабочим, поэтому новичку с пер-

вого дня работы нужен надежный друг, старший товарищ, который может помочь советом и делом.

— Как, например, ваш первый учитель и наставник?

— Да, я всегда с теплотой и глубокой благодарностью вспоминаю моего сменного мастера Владимира Ивановича Ратундалова, который вместе с богатым производственным опытом передал мне частицу своей души и сердца, привил любовь к профессии токаря, которой я никогда не изменю.

Много трудностей стоит на пути молодого рабочего, прежде чем он достигнет вершин мастерства. Самыми трудными бывают первые самостоятельные шаги, поэтому очень важно, чтобы он поверил в свои силы, поверил в нужность своего труда для коллектива, гордился бы своей профессией, принадлежностью к рабочему классу.

На заводе и раньше опытные рабочие шефствовали над молодыми, но подчас большого эффекта это не давало. В начале 1974 года завкомом профсоюза совместно с комитетом комсомола были пересмотрены формы и методы наставничества. Существовавшие до этого в цехах подростковые советы и школы передового опыта, в которых повышала свое мастерство молодежь со стажем не менее одного года, не отвечали требованиям времени. Получалось, что квалифицированный рабочий, у которого юноша или девушка проходили курс обучения, выпускал подшефных на самостоятельную дорогу по достижении восемнадцатилетнего возраста и порой забывал о них. Не каждый молодой станочник получал нужную практическую и теоретическую подготовку к самостоятельной работе, а иногда, в зависимости от сложности специальности, долгое время оставался учеником.

В цехах завода создавались школы передового опыта для рабочих разных профессий. В них обучались 15—20 молодых рабочих. Одной из таких школ руководил и я. Удовлетворения особого не испытывал, так как в течение смены мог уделить молодому рабочему не более получаса, так как мне надо выполнять производственное задание и не потерять в заработной плате. Для передачи опыта времени было, конечно, маловато. При этом никакой воспитательной работы с новичками практически не проводилось.

Нужны были другие формы повышения квалификации молодежи. После тщательного обсуждения и анализа подготовки рабочих кадров решено было создать заводской и цеховые советы наставников. В заводской совет вошли передовики производства, представители администрации, всего восемнадцать человек. Возглавить совет доверили мне.

В цеховые советы входят от трех до пяти человек, в зависимости от числа трудящихся в коллективе. Возглавляют советы самые авторитетные люди, мастера своего дела. Среди них слесарь механического цеха № 4 Е. К. Белый, расточник цеха № 7 Г. Т. Мендиковский, расточник цеха № 11 Н. В. Меренков, токарь цеха № 12 А. К. Малахов и другие. Каждый из них обучил своей профессии 10—15 человек.

Вместе с парткомом и завкомом было разработано положение о наставничестве молодых рабочих низкой квалификации в возрасте до 28 лет.

— Почему до 28 лет?

— А потому, что к нам на завод приходит молодежь разного возраста. Одни и до 25 лет не имеют профессии, необходимой заводу, а другие просто желают сменить профессию, приобрести что-нибудь поинтереснее, да чтобы и зарплата была побольше.

В положении о наставничестве мы определили конкретные цели и задачи, права и обязанности наставника, порекомендовали ему вести дневник и записывать в него данные о проводимой индивидуально-воспитательной работе.

В настоящее время у нас действуют девятнадцать цеховых советов наставников. Они, как правило, организуют подбор и закрепление квалифицированных рабочих за подростками. Все это делается при непосредственном контакте с цеховыми комитетами профсоюза и комсомольскими организациями. Ежегодно к нам на предприятие приходят около 200 подростков, большинство из них — дети наших рабочих, а также молодежь, возвратившаяся из рядов Советской Армии.

Под руководством наставников трудятся 270 молодых рабочих, в том числе 173 подростка из числа выпускников средних школ города. Это хорошее пополнение для завода, и от нас зависит, чтобы с первых шагов молодой рабочий чувствовал себя нужным производству,

стал равноправным членом трудового коллектива. Фактически же наше шефство над будущими рабочими начинается со школьной скамьи. Каждый класс подшефных школ имеет своих воспитателей-производственников. И мы охотно принимаем бывших школьников в свой коллектив, растим из них хорошую смену.

— Что можно сказать о результатах введения новой формы наставничества?

— Только хорошее. Из 270 молодых рабочих, которые были взяты под опеку, большинство справляется с производственными заданиями. Значительно снизилось число нарушений трудовой и производственной дисциплины. Можно сказать без преувеличения, что это в большой степени результат кропотливой работы наставников.

Заводской совет наставников направляет свои усилия не только на практическое обучение молодежи у станка или освоение теоретических основ в учебно-курсовом комбинате, но и на проведение воспитательной работы. Наставник интересуется учебой молодого рабочего, бытом, семейными условиями, изучает его интересы, способности. Направляет и помогает буквально во всем.

Вот один пример. Слесарь-сборщик В. Ф. Давиденко взял под свою опеку трудного подростка Олега Горюхова. Этот молодой рабочий совершал прогулы, не хотел учиться, был условно осужден. Давиденко начал работу с более тесного знакомства с юношей, его семьей, завоевал его доверие и уважение. Олег стал хорошо работать и учиться.

Характерным примером может служить и воспитательная работа токаря А. К. Малахова. Свой производственный и жизненный опыт он передает молодежи, многие рабочие цеха с его помощью овладели сложной профессией токаря и работают рядом с ним. Так в «университет» Малахова пришел прямо со школьной скамьи Андрей Муженко. С помощью наставника он быстро овладел профессией токаря и начал самостоятельно работать, выполняя норму на 105—110 процентов.

На заводе развернуто социалистическое соревнование за звание «Лучший молодой рабочий» и «Лучший наставник». Эти звания присваиваются раз в год, удо-

стоверения вручаются победителям в торжественной обстановке.

В работе наставника важную роль играет личный пример. Только тогда наставник завоеует авторитет подшефного, когда сам служит образцом во всем, и в первую очередь, в труде. Тогда, имея за плечами богатый опыт, он может сказать: «Делай, как я!».

Не каждый опытный рабочий может быть наставником. Это не только человек, обучающий основам профессии, это воспитатель, педагог, психолог. Знал я одного рабочего, фамилии называть не буду. Он был хорошим токарем, но никогда не перерабатывал лишнего. Как обтачивал он десять лет назад восемь валцов за смену, так и закончил свой трудовой стаж — восемь штук, не больше и не меньше. У такого человека — без стремления идти вперед, сделать больше и лучше — многому не научишься.

Наставничество — дело творческое, глубоко человеческое, длительное. Формализм — его ярый враг. Шумиха ему противопоказана. Это не кампания. Это качественно новое продолжение трудового обучения и воспитания молодежи. Быть наставником — высокая честь, которую нужно заслужить.

— Существуют ли на заводе критерии, по которым оценивается работа наставника?

— Есть два главных определяющих критерия: первый — выполнение подшефным производственного задания и активное участие в движении за коммунистическое отношение к труду; второй — соблюдение молодым рабочим всех норм трудовой и производственной дисциплины, участие в общественной жизни коллектива. Девизом наставников на нашем заводе служит призыв: «Мастер, воспитай ученика до своего уровня!»

Практически все наши наставники — это ветераны труда, передовики производства, большинство из них коммунисты, инициаторы патриотических починов. Работа наставников не сводится только к индивидуальной работе с молодыми рабочими, хотя эта форма считается основной. В организации работы с молодыми заводской совет наставников использует и такие формы, как встречи за круглым столом ветеранов и молодых рабочих, занятия в школах передового опыта, вечера посвящения в рабочий класс, выдача первой зарплаты

в торжественной обстановке и др. Молодые рабочие как эстафету принимают из рук старших товарищей вместе с искренними добрыми пожеланиями наборы инструментов для работы по избранной специальности. Мы стараемся воспитать молодых рабочих на лучших традициях старшего поколения. В этом нам помогают и широкий круг активистов-общественников, и наш прекрасный заводской народный музей, где в многочисленных экспонатах и стендах оживает славная история Горловского машиностроительного завода.

С тех пор как наставничество стало неотъемлемой частью воспитательной работы, в заводском коллективе произошли существенные изменения. Все чаще и чаще вместе с именами передовиков-ветеранов получают широкую известность и имена молодых рабочих, которые, постигая секреты профессионального мастерства, достойно продолжают дела своих старших товарищей. Достаточно сказать, что каждый второй молодой рабочий является ударником коммунистического труда.

— Как вы относитесь к коллективной форме наставничества, практикуемой на Копейском машиностроительном заводе им. С. М. Кирова?

— Копейский машиностроительный завод им. С. М. Кирова родной брат нашему Горловскому. И дела копейчан нас постоянно интересуют.

Что касается формы наставничества, предложенной токарем Копейского завода Героем Социалистического Труда Николаем Ивановичем Доброносовым, то мне она хорошо известна из его статьи, опубликованной в нашей заводской многотиражке «Механизатор», а кроме того, я принимал участие в семинаре по наставничеству, который был организован Министерством угольной промышленности СССР в Копейске.

Там смело пошли на эксперимент, освободив от основной работы станочника-наставника, закрепили за ним группу молодых рабочих, не выполняющих норм выработки из-за низкой квалификации. В течение трех-четырех месяцев такой шеф-наставник занимается непосредственно на рабочем месте с отстающими, прямо у станка показывает лучшие приемы, готовит оснастку и инструмент, приходит на помощь своему подопечному, когда тот работает самостоятельно и что-то у него не ладится. Вот уж здесь действительно наставник мо-

жет постоянно оказывать внимание молодому рабочему, требуя: «Делай, как я».

Такая форма обучения эффективна, и отстающие рабочие, приобретая навыки под руководством наставника, начинают работать уверенно, выполнять и перевыполнять производственные задания, которые все время усложняются.

На нашем заводе пока не решаются на подобный эксперимент. А ведь только быстрая передача опыта молодым рабочим будет способствовать скорейшей ликвидации недостатка в опытных рабочих. Именно так была решена проблема станочников в Копейске.

Любой опыт хорош, если его внедрение дает должную отдачу. Будем и мы совершенствовать свои методы наставничества, растить и воспитывать новую смену, достойную гордого и высокого звания рабочего класса.

В РОДНОМ КОЛЛЕКТИВЕ

Если бы возникла необходимость установить на Горловском машиностроительном заводе внештатную должность экскурсовода, самым подходящим человеком для этого был бы Пантелей Алексеевич Оксень. Да, собственно, опыт такой у него уже есть. Ветеран завода хорошо знает производство, людей, активно участвует в жизни партийной и профсоюзной организаций, является членом общества «Знание». Когда его избрали делегатом XXV съезда компартии Украины и ему довелось быть в Киеве, знатного токаря пригласили на завод «Точэлектроприбор им. Комсомола Украины, где он интересно рассказал о родном предприятии, делах многотысячного коллектива машиностроителей. Часто выступает П. Оксень перед молодежью в народном музее революционной, боевой и трудовой славы завода, встречается со школьниками, увлекательно рассказывает о своей профессии, о товарищах, с которыми трудится рука об руку. Использует он для пропаганды передового опыта и страницы заводской газеты «Механизатор». Делает это просто, доходчиво.

Вот отрывок из его статьи «С первого предъявления», опубликованной в многотиражке 1 сентября 1978 года.

«...Нередко вижу такую картину. Александр Дмит-

риевич Епишев привычным движением нажимает кнопку привода электродвигателя. Токарный станок останавливается. Епишев смотрит на зеркальную поверхность обработанного вала. Кажется, все соответствует техническим требованиям. Но токарь не спешит сдавать изделие. Он еще и еще раз измеряет диаметр вала, пристально всматривается в его отполированную поверхность. Почему? Все просто: сдавать продукцию с первого предъявления и высокого качества — непреложный закон для Александра Дмитриевича. Тем более, что вал, о котором идет речь, предназначен для угольного комбайна, работающего под землей с большими нагрузками. Тут малейшая небрежность может сказаться на работе горной техники, вывести ее из строя.

Об этом ни на минуту не забывают и другие мои товарищи — токари, фрезеровщики, все станочники нашего цеха. Примером для них служит длительная и безупречная трудовая деятельность токаря Александра Дмитриевича Епишева. Уже несколько лет он имеет личное клеймо и сдает продукцию с первого предъявления. И не было случая, чтобы изготовленные им детали браковались или возвращались на доработку.

Думаю, что это никогда и не случится. Александр Дмитриевич — токарь высшего разряда, виртуоз. Он мой напарник, работаем на одном станке по одному наряду. У меня, кстати, тоже есть личное клеймо. И я сдаю продукцию с первого предъявления.

Вначале не все верили в жизненность системы бездефектного изготовления продукции. Полагали, что она по плечу лишь одиночкам, наиболее опытным станочникам. Но руководство участка и комитет профсоюза разъяснили важность такого метода работы. В социальных договорах, заключенных между коллективами нашего цеха и механического цеха № 7, в индивидуальных обязательствах рабочих содержатся пункты о повышении качества продукции и внедрении бездефектного ее выпуска.

И вот результат: около тридцати рабочих пользуются правом ставить личное клеймо на своих изделиях. Такое право предоставлено, например, токарям П. Максименко, Н. Панькову и другим станочникам, чья продукция всегда отличается высоким качеством.

Система бездефектного изготовления изделий имеет

большое значение. Администрация завода смогла высвободить ряд работников отдела технического контроля и направить их туда, где особенно ощущалась нехватка специалистов. Кроме того, эта система поднимает ответственность у станочников за качество обрабатываемых деталей, развивает у них творческую инициативу, стремление совершенствовать технологию производства».

Многое может рассказать П. А. Оксень и о бригаде сборщиков своего цеха, возглавляемой Валентином Ивановичем Ефремовым, и о такой же бригаде из механического цеха № 11 во главе с Виктором Евстигнеевичем Козинцевым. Между ними идет постоянное социалистическое соревнование за наивысшую производительность труда и высокое качество изделий.

Бригады трудятся в разных цехах, но у них много общего в достижении цели. Оба коллектива по единодушному решению членов бригад обратились к администрации завода с просьбой повысить их нормы выработки на 25 процентов, поскольку в цехах механизирован ряд вспомогательных процессов, а, главное, возросло профессиональное мастерство слесарей-сборщиков.

Есть чему поучиться им друг у друга. В бригаде В. Е. Козинцева, например, важным резервом высокой производительности является работа без аварий и травм. Вот что по этому поводу рассказывает бригадир:

— С чего мы начали работу на участке? Прежде всего наладили трудовую и производственную дисциплину, неотъемлемой частью которой является строгое соблюдение норм и правил техники безопасности. Эти вопросы мы тесно увязали с задачей повышения производительности труда. Особых секретов нет: все основано на самодисциплине, самоконтроле, высокой ответственности каждого за порученное дело.

Большое внимание на участке уделяется трехступенчатому методу контроля, особенно его первой ступени, где непосредственное участие принимают мастер, бригадир и общественный инспектор по охране труда. Эта система дает ощутимые результаты: своевременно выявляются и устраняются мелкие нарушения, которые могут вести к несчастным случаям.

В. Е. Козинцев умеет доходчиво и грамотно объяснить каждому члену коллектива сменно-суточное задание, подсказать, как лучше выполнить технологическую опера-

цию, чтобы не допустить брака. Такой метод ознакомления с производственным заданием очень помогает в работе с молодыми рабочими.

Бригада в совершенстве освоила технологический процесс, каждый может заменить любого члена бригады. Все имеют удостоверения на право строповки грузов и пользования электротельфером. Это позволяет до минимума сократить потери рабочего времени, использовать каждую минуту для дела.

Бригада работает на один наряд, что решило проблему так называемых выгодных и невыгодных работ, возросла заинтересованность в строгом выполнении графика изготовления узлов и гидродвигателей, в улучшении организации производства и обеспечении ритмичности производства.

Бригадир В. Е. Козинцев хорошо знает, что повышение дисциплины труда — это как раз тот резерв увеличения общественного богатства, который не требует капитальных вложений, но может дать большую и быструю отдачу. Именно поэтому он стремится вовлечь каждого члена своей бригады в активную борьбу за укрепление трудовой дисциплины. Бригадир подумал: а что если принять коллективную ответственность не только за рост производительности и трудовую дисциплину, но и за поведение каждого члена бригады вне завода и даже в период отпуска? Он высказал свою мысль кадровым рабочим, которые его поддержали, а затем это предложение было обсуждено на бригадном собрании, и все 27 человек поставили свои подписи под таким обязательством. Совместно с администрацией завода и профсоюзным комитетом было разработано специальное положение о коллективной моральной и материальной ответственности по развертыванию социалистического соревнования между коллективами. Теперь в случае какого-либо проступка одного члена бригады всему коллективу премия снижается на 25 процентов.

Было это три года назад. А теперь бригада, как и другие восемь бригад на заводе, с честью носит звание «Коллектив высокой социалистической дисциплины». Производительность труда в бригаде выросла за это время на 9,8 процентов, снижены потери рабочего времени, нет нарушений трудовой дисциплины и общественного порядка, улучшились все технико-экономические показатели.

Следуя примеру своих соперников по соревнованию, столь же высоких показателей добилась и бригада В. И. Ефремова. Оба коллектива досрочно выполнили задания четырех лет пятилетки.

Валентин Иванович Ефремов является народным депутатом. Вместе с другими народными избранниками в городской и районные Советы он служит примером в труде и воспитании рабочей смены.

Заслуженным авторитетом пользуется на заводе и народный депутат районного Совета шлифовщица цеха № 1 Вера Ивановна Костылева. На завод она поступила в 1961 году. Не захотелось ей сидеть в конторе леспромпхоза, где она работала бухгалтером. Потянуло, как она говорит, к железу, в сферу производства. Ученицей она оказалась способной, и ее наставница опытная шлифовщица Н. Лисиченко уже через две недели доверила своей подшефной станок.

«До чего ж было приятно, — говорила Вера Ивановна, — когда после завершающей операции изготовленные мной красивые, блестящие детали забирали от станка и сразу отправляли на сборку».

Позже шлифовщица закончила учебный комбинат, и ее мастерство возросло еще больше. Девятую пятилетку она выполнила за четыре года. С опережением производственных заданий трудится она и в десятой пятилетке. За свой труд В. И. Костылева награждена орденом «Знак Почета».

Когда зашел разговор об Оксене, Вера Ивановна отозвалась о нем с большой теплотой:

— Он просто молодец. Благодаря своему трудолюбию вырос до Героя. Не раз мы встречались с ним по депутатским делам. Это прекрасный общественник и образцовый рабочий.

Кроме П. А. Оксеня в списках завода есть еще один Герой Социалистического Труда. Это карусельщик Андрей Маркович Сторожев. Начало его трудовой биографии такое же, как и у Оксеня. На завод пришел из деревни до войны. С помощью кадровых рабочих овладел профессией, которая пригодилась ему на фронте. В звании старшины А. Сторожев руководил подразделением по ремонту танков и бронемашин. Пройдя «курс лечения», боевые машины вновь возвращались в строй и

громили врага. За мужество и отвагу Андрей Маркович награжден орденом «Красная звезда».

После войны А. М. Сторожев вернулся на завод и не стал дожидаться, пока доставят новое оборудование. В его умелых руках оживали старые и разбитые станки. Он помнит знаменательную для завода дату 12 марта 1946 года, когда весело загудел первый отремонтированный им токарный станок и голубой спиралью вырвалась из-под резца горячая стружка.

Орден Ленина украсил грудь героя первой послевоенной пятилетки, а позже — второй орден Ленина и Золотая медаль «Серп и молот».

По стопам отца на завод пришел сын А. М. Сторожева — Виктор. Начал он с ученика токаря, затем окончил техникум, был мастером, начальником участка, а теперь начальник производства.

В цехах завода на самых видных местах вывешены портреты передовиков соревнования. Среди них расточник Сергей Иванович Болтянский, сверловщица Валентина Васильевна Голубятникова, бригадир газосварщиков Трофим Федорович Кокин, фрезеровщик Жан Константинович Щетнев, карусельщик Владимир Дмитриевич Окоповый, токарь Раиса Иосифовна Салтыкова, слесарь-сборщик Юрий Федорович Шулико, кузнец Владимир Семенович Оловаренко и многие, многие другие. Каждый из них своим ударным трудом способствует выполнению больших и сложных задач, стоящих перед предприятием не только в десятой пятилетке, но и в перспективе.

Горловский машиностроительный завод является по существу единственным в стране заводом, изготавливающим угольные комбайны и струговые установки. Они предназначены для работы на пологих и крутых пластах мощностью от 0,5 до 5 метров. Комбайны применяются также на добыче калийных солей и свинца.

До 10 процентов товарной продукции завода идет на экспорт. А было время, когда на шахтах Донбасса работали только врубовые машины зарубежных фирм «Суливан» и «Эйкгофф». Горловские машиностроители создали свои машины. Ныне угольные комбайны с маркой ГМЗ успешно работают на шахтах Болгарии, Венгрии, Польши, Чехословакии, Румынии, Югославии, Вьетнама, Испании и других стран.

Завод относится к предприятиям мелкосерийного производства, выпускающим особо сложную продукцию. Сначала в организации производства превалировал принцип предметной (машинной) специализации, при которой в цехе налаживался выпуск какой-либо одной машины, основные узлы и детали к ней изготавливались тут же. В дальнейшем до 40 процентов участков и несколько цехов были организованы по принципу подетальной специализации, когда изготавливается только один вид продукции, скажем, корпуса редукторов, идущих на комбайны всех видов, или, например, шестерни, также для комбайнов разных типов.

Концентрация обработки однотипных деталей на специализированных участках позволяет эффективнее использовать высокопроизводительное оборудование, которым все в большей степени оснащается предприятие. Здесь и специальные металлорежущие станки, и универсальные токарные автоматы, высокопроизводительные токарно-револьверные станки и станки с числовым программным управлением, различные универсально-сборочные приспособления для механизации слесарно-доводочных работ и т. д.

Дальнейшая реконструкция завода на базе подетальной специализации участков и цехов является основным направлением технического прогресса предприятия. Цех № 3, например, специализирован на выпуске корпусных деталей и сварных узлов со сложной механической обработкой. Цех № 4 специализируется на изготовлении исполнительных органов — барабанов, шнеков, дисков, коронок и т. п. В цехе № 1 налажен выпуск валов и шестерен. Все это обеспечивает рост производительности труда и улучшения качества продукции.

В последнее время на заводе внедрен ряд новых технологических процессов: обработка на станке торцового контура зубьев вместо слесарной обработки, внедрено шлифование червяков лебедок на модернизированном для этого шлифовальном станке, создана установка для промывки масляных камер редукторов. Внедрены также приспособления для гибки труб и механизированной навивки пружин, широко используются многошпиндельные сверлильные головки, сварка шнеков электродами и многие другие новшества, свидетельству-

ющие о творческом вкладе инженерно-технических работников, рационализаторов и изобретателей.

Внедрением новой техники особенно активно занимались технологи В. Я. Чубенко, В. Ф. Иванников, конструкторы Н. И. Лях, Ю. М. Левченко, В. Ф. Коржов, заместитель главного технолога И. С. Герус, Л. М. Барзаковская, молодые специалисты О. И. Голуб, А. И. Безуглов, токарь-рационализатор В. С. Кольчик и другие.

В 1975—1979 годах на заводе были внедрены прогрессивные процессы на погрузочно-транспортных и складских работах. Уровень механизации труда рабочих превышает 65 процентов. Ведутся работы по дальнейшей механизации тяжелых трудоемких производственных процессов в заготовительном и вспомогательном производствах. В литейном цехе, например, внедрен механизированный комплекс формовочного конвейера с выбивной решеткой и механизированной линией для сушки песка. На обрубном участке внедряется электрогидравлическая черновая чистка литья.

Горловские машиностроители в 1978 году дали народному хозяйству одних только угольных комбайнов и стругов более 1250 и почти на 12,6 миллионов рублей запасных частей к горношахтному оборудованию. Увеличился выпуск угольных комбайнов, предохранительных лебедок, насосов для нагнетания воды в угольные пласты, а также товаров широкого потребления.

Постоянный рост выпуска запасных частей и специализация управления производством объективно увеличивают сложность решения задач. В настоящее время в стадии изготовления находится более 16 тысяч наименований деталей. Процесс их производства требует постоянного согласования во времени и пространстве 260 тысяч технологических операций.

Номенклатура комплектующих изделий и материалов, используемых в течение года, составляет несколько тысяч наименований. Завод поддерживает постоянные хозяйственные связи с сотнями предприятий-поставщиков. Все это требует широкого использования электронно-вычислительной техники.

Применение вычислительной техники начато на заводе в 1965 г. с создания машиносчетной станции. Расчеты по учету труда, начислению зарплаты, учету ма-

териалов — все потребовало создания автоматизированной системы управления производством. Выросли квалифицированные кадры специалистов. На ИВЦ завода решается более ста управленческих задач, которые охватывают вопросы технической подготовки производства, текущего оперативного управления основными производствами, управления сбытом, качеством, бухгалтерским учетом и т. д.

Повысилась степень обоснованности планов производства. На заводе с 1955 года функционирует специальное конструкторское бюро, которое работает над созданием новых типов машин и оборудования для оснащения угольных предприятий.

Еще в конце 50-х годов были созданы комбайн «Кировец» и лебедка ЛКГН, которые надежно работают в шахтах. В дальнейшем, в связи с переходом на узкозахватную выемку, перед СКБ была поставлена задача создать новый мощный комбайн. Работа в этом направлении началась в 60-х годах и завершилась в 1972 году изготовлением шнекового комбайна ГШ-68, который хорошо зарекомендовал себя на разработке угольных пластов мощностью от 1,5 до 2,5 метров. Конструктивные особенности и мощный двигатель в 250 киловатт позволили использовать эту машину на выемке особо крепких углей.

Большой вклад внесли заводские конструкторы в создание гидравлических систем горно-шахтного оборудования. Ведь современный горный комбайн немыслим без гидравлики, на основе которой действуют механизмы управления, перемещения, подъема и опускания исполнительных органов и др.

Завод сотрудничает с Институтом горного дела имени А. А. Скочинского, Подмосковным научно-исследовательским угольным институтом, Гипроуглемашем, Донгипроуглемашем, Автогормашем, ДПКТИ, добиваясь дальнейшего повышения энерговооруженности комбайнов, скорости перемещения, а главное, надежности и долговечности машин.

В ближайшие годы должен обновиться выпуск почти всех машин. Шахтеры получают усовершенствованные комбайны 2КШ-3, 2К101, 2К52, 2ГШ-68, А70м, КУ-10 и КУ-16, которые могут работать на всех пластах, в том числе три последние модели на крутых пластах, где

основным добычным механизмом служит пока отбойный молоток.

Сейчас завод переживает как бы третье свое рождение. Помимо реконструкции цехов и строительства новых производственных помещений ведется большое жилищное строительство. Если до перехода завода в ведение Министерства угольной промышленности СССР машиностроители получали 1—1,5 тысячи квадратных метров жилья в год, то теперь им предоставляется до 10 тысяч и более квадратных метров благоустроенной жилой площади.

Помимо действующих цеховых столовых на территории завода построено рабочее кафе. Рядом с предприятием вошла в строй заводская поликлиника, а около 300 малышей — детей рабочих отпраздновали новоселье в прекрасном детском садике. Намечается строительство нового Дворца культуры и спортивного комплекса с плавательным бассейном. Для подготовки рабочих будет построено профтехучилище с двумя общежитиями на 800 мест, бытовым корпусом и мастерскими. Эти современные сооружения будут определять не только лицо завода, но и обновленной Горловки.

Если бы Пантелею Алексеевичу Оксеню пришлось вести экскурсию по своему заводу, он непременно рассказал бы о прошлом и настоящем предприятия, а свой рассказ закончил бы словами из упомянутой уже статьи: «Осуществляемая реконструкция завода позволит расширить производственные площади, обновить оборудование, внедрить новую, более прогрессивную технологию производства. Откроются новые горизонты, новые возможности для увеличения выпуска так нужных шахтерам горных машин и оборудования».

В заключение можно сказать: таким людям, как коммунист Пантелей Алексеевич Оксень, все под силу, все по плечу, ибо идут они в едином строю самого передового рабочего класса — главной силы и опоры партии и нашего народного государства в строительстве коммунизма.

СОДЕРЖАНИЕ

Вместо предисловия	5
Странички истории	7
Призвание	16
Почерк новатора	22
«Делай, как я»	30
В родном коллективе	37

ИБ № 3104

Герои десятой пятилетки

Василий Филатович Поляков

ПОЧЕРК НОВАТОРА

Редактор Н. П. Ошерова

Художественный редактор И. К. Капралова

Технический редактор Е. М. Коновалова

Корректор Л. Е. Хохлова

Сдано в набор 15.11.79. Подписано в печать 28.02.80. Т-00781.

Формат 84×108¹/₃₂. Бумага типографская № 2.

Гарнитура литературная. Печать высокая. Усл. печ. л. 2,52.

Уч.-изд. л. 2,35. Тираж 8000 экз. Заказ 931. Цена 10 коп.

Издательство «Машиностроение», 107885, Москва, ГСП-6, 1-й Басманный пер., 3.

Московская типография № 6 Союзполиграфпрома

при Государственном комитете СССР

по делам издательств, полиграфии и книжной торговли.

109088, Москва, Ж-88, Южнопортовая ул., 24.

10 коп.



«МАШИНОСТРОЕНИЕ»