

КРАЕВЕДЕНИЕ

Маклаковский лесозавод в годы Великой Отечественной войны

(продолжение. Начало в № 19)

Каким образом запускалось лыжное производство, нам красочно говорят воспоминания Романа Васильевича Исаева, начальника ОТК Игарского лесокombината, откомандированного в сентябре 1941 г. на Маклаковский лесозавод для организации производства лыж.

По схемам из тетрадного листка

«Единственным пособием по изготовлению лыж у П.А. Самойлова оказались его записи в объеме ученической тетради, с кратким описанием и схемами по технологии изготовления. Когда-то он в городе Тавде знакомился с этим производством, описав на 12 тетрадных листах. Вот эта тетрадь и явилась началом всех начал и основой творческого коллективного развития мысли и реального воплощения ее в дело, как конкретно изготовить лыжи заводским способом. Кое-что удалось установить из оборудования.

Какое же основное технологическое оборудования необходимо иметь? П.Е. Шанин дает указание срочно отгрузить необходимые станки из Игарского лесокombината, т. к. на Маклаковском лесозаводе не было деревообрабатывающего цеха, а следовательно, и оборудования для него. В качестве цеха для производства лыж было выделено небольшое пустующее помещение каркасно-дощатого типа, утепленное опилочной засыпкой. Внутренние размеры помещения: длина 42 метра, ширина 8,5 метра, высота 3,0 метра. Прежнее назначение этого помещения – конюшня, затем склад техматериалов. Я, как начальник спеццеха, громкого по названию, но важного по назначению, поставил среди помещения стол и стал набирать рабочую силу и осуществлять административные функции по организации цеха. Рабочих набирал, а оборудования не было.

Счет времени для выполнения задания по выпуску лыж наступил с 1 октября, а у нас, как говорят, «не у шубы рукав», надо давать лыжи, а все находилось только в стадии начала дела. Тогда было принято единственно правильное решение: для начала организовать изготовление лыж кустарным, исключительно ручным способом, т. е. каждый рабочий-столяр делал полностью лыжу сам с помощью столярного инструмента, за исключением выпилки болванок, сушки их и отдельной операции по гнутью носков. Для этого заводской клуб был занят с расстановкой в нем верстаков. Пропаривание носков, гнутье их и сушка было организовано в помещении конторы лесобиржи завода. Все это делалось довольно оперативно и быстро.

Выполнить план любой ценой!

Но этим способом нечего было и мечтать о выполнении плана. Скорей всего он явился, в какой-то степени, моральным началом дела. Откуда же было набирать квалифицированную и неквалифицированную рабочую силу, если в первые дни войны все трудоспособные мужчины были мобилизованы на фронт? Поставщиком рабочей силы заводу явился Енисейский райвоенкомат. Он был монопольным «обеспечивателем» рабочей силы и наравне со многими отвечал и контролировал выполнение военных заказов. В его власти было мобилизовать любого человека на законном основании, что он и делал, в первую очередь тех, кто по особым мотивам не мо-

гли быть призваны в армию, а также и по состоянию здоровья. Это трудпереселенцы, люди немецкой национальности и осужденные. Вот они и явились основной рабочей силой для начала организации дела. В лесосеке также работали люди, подведомственные комендатуре НКВД, которые жили по статусу спецпереселенцев.

Одновременно с ручным изготовлением лыж срочно монтировалось поступающее из Игарки оборудование (рейсмусовое, фрезерное, фуговочное, крутильное и другое) и налаживалась операционная технология как база для серийного производства лыж. В начале гнутье носков лыж было организовано на деревянных болванках, изготовленных из сухих, толстых, экспортных пиломатериалов, соответствующих изготовлению шаблонов, с соблюдением профиля кривизны носка и применением металлических скоб. Пропарка носков велась в металлических чанах горячей водой. Позднее нами для этой операции были сконструированы и изготовлены металлические пустотелые шаблоны, обогреваемые высокотемпературным паром – получилось подобие заводской технологии. Здесь же своими силами разработан и изготовлен фрезерный станок с конструкцией специальной фрезы – четырехлопастной крыльчатки с 3 000 оборотами в минуту. С точки зрения безопасности это была очень сильная операция, так как большая часть фрезы большого диаметра (170 мм) не могла быть ограждена по условиям технологии при значительной вибрации станка. Пришлось всю ответственность за эту операцию взять мне и главному инженеру Е.И. Замараеву. Решать вопросы, как фрезеровать, вдоль волокон или против их. Нередко получались сколы болванок, и куски их с треском разлетались на большие расстояния. Это была тяжелая и опасная операция, так как с болванок в один прием приходилось удалять большую массу древесины.

Надо отдать должное Е.И. Замараеву, он был способным и хорошим конструктором и инициативным человеком, с его помощью много было сделано для организации заводского способа изготовления лыж на Маклаковском лесозаводе. Для достижения и соблюдения требуемого профиля и размеров лыж по их номерам отлаживалась и сама технология, изменилась их оснастка. В конечном счете мы довели расчленение операции по изготовлению лыж до двадцати восьми. Береза, идущая на изготовление лыж, заготавливалась в лесу за рекой Енисей, на правом ее берегу, в пяти-десяти километрах от лесозавода. Заготовка чураков в лесу была возложена и велась колхозами, доставлялась на завод на подводах (для чего были мобилизованы крестьяне с лошадьми). Лыжные болванки из чураков напильниклись на лесозаводе в два повала с брусковой. Тут допускалось нарушение технологии, т. к. не получалось распила вдоль волокон, а поэтому нарушалась прочность на изгиб. По данному нарушению официальные извещения на завод поступили через год о сколе носков, но со временем актуальность этой проблемы прошла и рекламаций не было.

Без претензий на качество

Для сдачи лыж в Иркутске был откомандирован главный инженер завода Е.И. Замараев. Волнений и тревог у нас было много, все делаем, делаем, а с какой оценкой лыжи будут приняты военным ведомством, не знаем. К большой нашей радости лыжи были приняты без претензий на качество. И действительно, наши лыжи выглядели добротными, словно наша фабрика выпускала их де-

сятки лет. Это было величайшее моральное удовлетворение всего коллектива за наш большой труд. Да и не только моральное, ведь это было военное время. Так был снят с нас «домоклов меч», ибо при худшем случае – наказание, испление кровью. Так благополучно увенчался наш, прямо сказать, героический труд: «Все для фронта, все для Победы!».

В то время железной дороги в Маклаково не было, поэтому готовая продукция отправлялась в Красноярск мобилизованным автотранспортом, а его было тоже ограниченное количество. Готовая партия лыж подолгу хранилась на заводе, ими были завалены все склады. Задание – выпустить пять тысяч лыж – было выполнено досрочно. Самоотверженную работу проводил весь коллектив завода с чувством большой ответственности, по совести и велению времени.

В мирное время только на проектирование нового цеха понадобилось бы как минимум полгода, при условии включения в план проектно-изыскательных работ. Строительство нового цеха, получение и монтаж оборудования заняли бы год. Затем период освоения и организации производства 2–3 месяца, а в общей сложности не менее двух лет. А тут почти на голом месте, без знания и опыта производства, без подготовленных рабочих кадров и не выявленной сырьевой базы, в течение двух месяцев было организовано производство лыж, пусть даже не на заводском уровне, но достаточно квалифицированно по замыслу. Приходится удивляться, что это производство в тоже время было налажено на уровне рентабельности цеха, то есть работали не в убыток.

Насколько важно было и ответственно задание ГКО дать лыжи фронту в короткий срок, можно судить по рангу лиц опекаемости этого задания. Исключительно много усилий, внимания, оперативности и помощи оказывал лично П.Е. Шанин. Он почти ежедневно приезжал из Енисейска на завод. Нередко навещал нас первый секретарь Енисейского райкома партии, с кавказским акцентом (он по национальности грузин) обращался ко мне со следующей тирадой: «Лиж! Лиж! Товарищ Исаев, когда будут лижи?» Начальник районного управления НКВД был также частым гостем у нас. Да! Око контроля было довольно на высоком уровне.

Первым нашим помощником и поставщиком рабочей силы был военком. Он персонально нес ответственность за выполнение военных заказов, то есть был непосредственным, постоянным нашим куратором. После 14- или 16-часового рабочего дня моего и главного инженера по ночам снились лыжи. Так работала вся страна в тылу без скидки, люди сутками не выходили из цехов, здесь же урывками спали, чтобы всем обеспечить фронт.

Пять тысяч пар лыж для фронта

Колхозам Енисейского района, как и лесозаводу, было дано задание изготовить пять тысяч пар лыж. Если на государственном предприятии были какие-то материальные и другие ресурсы – основа для производства лыж, то в колхозах для этого не было ничего абсолютно, даже понятия, как сделать лыжу вручную. И вот, когда Маклаковский лесозавод выполнил задание досрочно, выпустив пять тысяч пар лыж, Енисейский райком партии выносит решение: «Учитывая, что на Маклаковском лесозаводе имеются кадры инженеров и производство лыж считать освоением – снять с колхозов задание и обязать Маклаковский лесозавод дать еще пять тысяч пар лыж». До конца года оставался один месяц. Вот какими масштабами измерялось время во время войны. Этим реше-

нием и новым заданием вновь создавалась угроза невыполнения плана в кратчайший срок.

Ящики для мин и авиарейки

Второе задание было выполнено к 15 января 1942 года. В связи с этим мне запомнился довольно пикантный эпизод из жизни военных лет. Шел декабрь 1941 года. Меня и главного инженера вызвали к директору лесозавода П.Г. Дубинину, где находился краевой прокурор и военком. Вопрос стоял о привлечении к уголовной ответственности за несвоевременную поставку лыж по заданию. Хорошо, что указанный факт в телеграмме был ложной тревогой, так как фактически план по графику был выполнен, а вследствие периодического отгрузки какая-то партия лыж не нашла своего отражения в сводке учета суточной отгрузки. Недоразумение было ликвидировано, а могло повернуться и обратной стороной. После снятия плана производства лыж спеццех перешел на производство ящиков для противотанковых мин и организован выпуск деревянной части военных повозок. Необходимо отметить, что рабочие работали добросовестно, с воодушевлением. Мне особенно запомнился рабочий столяр Попов, один из передовиков и энтузиастов, а таких было немало».

Продукция авиапроизводства по объему стояла на третьем месте из всей продукции деревообработки лесозавода и представляла собой следующий ассортимент: авиарейка, авиабрусок и авиазаготовок, которые использовались для изготовления деталей самолетов.

Изготовление авиарейки (авиаполуфабриката) ориентировалось на военные нужды. К ее изготовлению лесозавод приступил в 1942 году, резко наращивая объемы в последующие годы. Всего было выпущено 7 059 м³ авиарейки. Для полуфабриката из высококачественного «экспортного» материала эти объемы были внушительными (например, 254 м³ полуфабриката для лыжного производства – это 12 702 пары лыж, а 101,7 м³ комбайновой планки – это 267 861 штук готовых изделий).

Авиабруски тоже использовались в авиастроении. Объемы производства авиабрусков были небольшими, всего было выпущено 200 м³. Авиазаготовка ориентировалась на военные нужды. Данная продукция лесозавода представляла собой деревянную авиапланку (деталь самолета, собранная из авиареек). Объем производства авиазаготовок за годы войны составил 1 987 м³. В производстве авиапродукции участвовало около 30 человек.

На втором месте стояло производство тары. Последняя производилась в разных формах: в готовом виде и в виде полуфабриката. Спецтара и спецупорка – деревянные ящики, предназначенные для хранения и транспортировки боеприпасов. На протяжении войны тара производилась на военные нужды, и лишь в 1945 году часть данной продукции переориентируется на мирные потребности. Всего было изготовлено 2 405 м³ тары. Тарный полуфабрикат – тарная планка. Его объемы производства были значительны – 8 516 м³ в течение войны. Производством тары занималось около 50 человек.

По объемам производства деревообработки именно домостроение стояло на первом месте. Изделия домостроения изготавливались в виде полуфабрикатов, но разово, в 1942 году завод выпустил даже готовые сборные дома (в отчетах они именовались рыбацкими домиками). Всего было выпущено 22 191,2 м³ домостроения.

Разовый военный заказ и деревянные подошвы

Производство военных повозок (если быть точнее, деревянной части военных повозок), было разовым военным заказом. В 1942 году было изготовлено 38 военных повозок. В последующие годы лесозавод повозками не занимался.

Деревянные подошвы (в годы войны, в связи с острой нехваткой резины, использовали деревянную подошву для изготовления повседневной обуви (сапог и ботинок), так как все производимые кожи шли на нужды воюющей армии). Данная продукция ориентировалась на тыловые нужды. Дело в том, что обувь на деревянной подошве, в основном, поставлялась для рабочей силы, мобилизованной на объемные принудительные работы. Такая рабсила использовалась и на Маклаковском лесозаводе. Это были заключенные и военнопленные из Маклаковского лагерного пункта и представители трудовой армии. Последние именовались в документах как «мобилизованные рабочие: поляки и румыны». Производство деревянных подошв по объему было небольшим. Всего было изготовлено 1 872 пары. На производстве деревянных подошв работало 3 человека.

Для гражданских нужд

К концу войны лесозавод стал получать больше госзаказов, ориентированных на гражданские нужды.

Комбайновая планка – деревянная деталь, используемая в комбайностроении. К изготовлению планки лесозавод приступил в 1944 году. В 1945 году объемы данной продукции резко увеличиваются. Всего выпуск комбайновой планки составил 101,7 м³, или 267 861 штук.

Ульи. В годы войны было изготовлено 247 ульев.

Для деревообработки на лесозаводе открывают специальный производственный цех – ДОЦ, или спеццех, который располагался в двух местах: в здании лесосека и в здании деревообрабатывающей мастерской. Это здание под ДОЦ было переоборудовано осенью 1941 года из склада техматериалов, а еще ранее здесь располагалась конюшня. Иногда его называли зданием лыжного производства, которое, помимо цеха, имело конторку и пропиточное отделение. Это строение было деревянным общей площадью 456 м².

В первом здании располагалась столярно-тарная мастерская, где еще до войны производили тару в малых объемах. Затем тарное производство было перенесено в здание деревообрабатывающей мастерской. Во втором здании производили все остальное. Это здание было разделено на 3 цеха: авиапродукции, тарный, деревянные подошвы. Контора цеха ДОЦ располагалась в отдельном здании. Для сушки сырья, полуфабрикатов и продукции ДОЦа имелась сушилка, которая располагалась в отдельном деревянном здании площадью 90 м².

На изготовлении деревообрабатывающей продукции и полуфабриката были задействованы циркулярные, дилейно-реечный, торцовочный, ребровый, рейсмусовый, фуговальный, фрезерный станки. Авиапродукцию изготавливали на циркулярном, дилейно-реечном, торцовом станках; тару на ребровом, дилейно-реечном, торцовом, рейсмусовом станках; деревянные подошвы на торцовом, рейсмусовом, фуговальном, фрезерном станках».

Сергей МАКСИМОВ
(продолжение следует)

(АП)