
□ Завод наградили орденом Боевого Красного Знамени. Эта весть, волнующая и радостная, с быстротой молнии распространилась по цехам, по поселку. Старые кадровики и юноши, вчера только закончившие школу фабрично-заводского обучения, с гордостью заявляли:

□ - Орден - награда за труд, за честное служение Родине.

□ Андрей Семенович Папушев приводит цифры. Их много. Они звучат, как самый убедительный аргумент зрелости коллектива, большого и слаженного, вышедшего победителем из многомесячных исканий и борьбы.

□ И до войны завод выпускал продукцию. Может быть ее было мало, но перед коллективом не ставили требований удвоить или утроить выпуск. Война заставила отрешиться от настроений мирного времени, война продиктовала необходимость перейти на множество новых номенклатур, быстро освоить их и давать в десятки раз больше продукции.

□ Вопрос о механизации возник как особо острый и неотложный. Наиболее трудоемкие операции нужно было перевести на поток. Все цехи завода стали конвейером, с которого дни и ночи сходили изделия 17-ти разных номенклатур. На механизацию завод затратил 580 тысяч рублей. Затраты окупились сторицей. 7.600000 рублей, 10 тысяч квадратных метров освобожденной площади, 1500 высвобожденных рабочих и в 3 раза увеличившийся съем изделий с каждого метра площади - такова эффективность механизации.

□ Цифры звучат могучей трудовой симфонией. Поток сократил транспортировку деталей по узкоколейке с 14 до 6 километров, длину пути изделия с 2100 до 85 метров, а длительность цикла наиболее трудоемкой детали - с 1260 до 75 минут.

□ В цехах завода стоят высокопроизводительные станки. Их вынашивали, их конструировали здесь, на месте, объединенными силами инженеров, техников, мастеров и рабочих. Вот механический толкатель. Он явился эталоном для десятков заводов страны. Здесь его родина. Здесь с его помощью механизировали важнейшие процессы раскупорки и укупорки. Автор толкателя - механик Богатырев. Сотни рабочих и командиров производства говорят спасибо этому скромному труженику и изобретателю. На чистке, на сверловке и других операциях работает оборудование,

изготовленное заводом, сконструированное и продуманное до мельчайших деталей. Именно на таком оборудовании знатная стахановка Юрченко дает 2250 изделий за 8 часов. Это в 2 раза больше, чем дают на любом заводе страны! Именно на таком оборудовании стахановец Суспицын наполняет за 8 часов 4500 изделий. Столько никто не дает! 3500 изделий зачищает за смену тов. Никитинская. В Союзе это наибольшая выработка!

□ На заводе с уважением называют героев труда знатных бригадиров Астахову и Ларюшкину, замечательного мастера-трафаретчика тов. Кива, отличного организатора производства мастера Вяткина.

□ Коллективу есть чем гордиться, есть о чем рассказать. Увеличить за годы войны выпуск продукции в 17 раз, дать сверх плана 654 вагона изделий, довести выработку на каждого рабочего с полутора до 9.7 вагона в год – это результат титанического труда, самоотверженности, готовности на все во имя Родины.

□ ...На заводе был митинг. Коллектив поздравил с высокой наградой секретарь горкома ВКП(б) тов. Колышев. Он выразил уверенность, что трудящиеся не выпустят из своих рук завоеванного во всесоюзном социалистическом соревновании переходящего красного знамени, что они будут достойны ордена Боевого Красного Знамени.

□ Как один человек весь коллектив вышел на предмайское социалистическое соревнование и обязался досрочно завершить четырехмесячный план, дать сотни тысяч рублей накоплений для выпуска сверхплановой продукции во всеуральский фонд штурма Берлина.

□

□ На снимке: тт. Кива и Астахова.

□ Фото Я. Толстикова.