

**ПРОБЛЕМЫ ПЕРЕСТРОЙКИ ПРОМЫШЛЕННОГО ПРЕДПРИЯТИЯ  
НА ВОЕННЫЙ ЛАД (НА ПРИМЕРЕ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ЗАВОДА  
ИМ. МАСЛЕННИКОВА В 1941-1942 ГГ.)**

На основе архивных документов проанализированы направления деятельности партийного комитета завода №42 и выявлены факторы, отрицательно влияющие на выполнение поставленных задач по изготовлению военной продукции перед предприятием. Исходя из цели исследования, были систематизированы архивные документы Самарского областного государственного архива социально-политической истории (СОГАСПИ), позволяющие детально изучить функционирование завода в условиях военного времени, дать оценку уровня выполненных работ на предприятии и выявить факторы, тормозящие стабильный выпуск продукции. В частности, актуальной проблемой является вскрытие недостатков в деятельности завода имени Масленникова на период перестройки промышленного предприятия на военный лад.

Выполняя указания И.В. Сталина от 6-7 ноября 1941 г. об усилении помощи фронту парторганизации и партийные комитеты предприятия №42 провели комсомольские и партийные собрания. На них были обсуждены мероприятия по проведению необходимых преобразований на заводе, которые в конечном итоге привели к «значительному повышению роли коммунистов на производстве, перевыполняющих нормы выработки» [2].

Завод за время войны значительно увеличил объем выпускаемой продукции. Валовый выпуск по отношению к 1 полугодью 1941 года составил во 2 полугодии 193% и товарный – 181%. Производительность труда: май – 100%; июль – 106,6%; август – 115,3%; сентябрь – 114, 9%; октябрь – 127,5%; ноябрь – 132, 2% [2, с. 34].

Основные недостатки в работе завода им. Масленникова отмечены в протоколе Куйбышевского горкома ВКП (б) от 4 февраля 1942 года [2] – невыполнение графика работ по всем цехам промышленного предприятия и процент брака на производстве. По мнению секретаря завода им. Масленникова Двинова, именно партийный комитет не предпринимал никаких мер по обсуждению вопросов о внедрении графика, не боролся с неравномерным выпуском продукции и не предпринимал результативных мер по сокращению процента брака по изготовлению тех или иных деталей, вследствие чего «на заводе росло число рабочих невыполняющих нормы выработки: в ноябре – 16,8%; в декабре – 19,8%» [2, с.35] из-

за отсутствия в цехах инструментов, металла, своевременная подача которых и замедляла работы.

Плохая организованность труда – один из главных недостатков в работе предприятия, напрямую связанная с невыполнением поставленных задач перед промышленным объединением: «росло число прогулов – 1320 прогулов; невыхода – 364 чел., опоздания – 345 чел., самовольные уходы – 111 чел., преждевременное бросание работы – 84 чел., бездельничанье – 63» [2].

Отсутствие технологической дисциплины на производстве, вытекающий недостаток, следствием которого являлся увеличивающийся процент брака изделий. Его основные причины крылись, в первую очередь, в отсутствии точной технологии, в частой многочисленной переброске рабочих с одной детали на другую. Ярким подтверждением являлась «работница Федулова, которая в начале работы на простых пилах не выполняла нормы, но с продолжительностью процесса работы освоила и стала перевыполнять нормы, но ее быстро перебросили на другую деталь, где она должна была вновь осваивать производство новой детали, в результате этого % невыполняющих норм не уменьшился» [1, с. 14]. По мнению инструктора Горкома ВКП (б) оборонной машиностроительной промышленности Егорова, «парторганизация цеха проходила мимо этих фактов, не мобилизовала коллектив рабочих на безбрачную работу и устранение причин, рождающих возвраты, не организовывала общественное мнение вокруг людей, которые своим нерадивым отношением и неряшливостью в работе создавали возвраты» [1, с. 43]. Секретарь ГК ВКП (б) оборонной машиностроительной промышленности В.А.Дегтярев считал, что главная причина, не позволившая наладить бесперебойный выпуск продукции – недостаточное внимание руководства, как партийного, так и хозяйственного к процессу производства, что порождало плохое использование всех материальных ресурсов и возможностей завода.

В целях поднятия производства технологической дисциплины и снижения брака заводом проводилась работа по внедрению корректировки норм точностей на оборудование, приспособлений и инструмента с разработкой метода-контроля и изготовлению приспособлений, необходимых для осуществления поверки [1, с. 32]. Организовывался единый центральный архив с аппаратом инспекторов Главного технолога, контролирующего состояние технологической документации в производстве.

Стоит отметить, что проведенные изменения в деятельности промышленного предприятия во втором квартале «привели к улучшению технологии» [1, с. 139]. По всем цехам и отделам «проводились ежедневные политинформации с зачиткой сообщений информбюро и обсуждением итогов работы цеха за предыдущий день, о трудовой дисциплине, с разбором недостатков и конкретных людей, тормозивших выполнение заданий и, наоборот, показавших образцы работы, а также новых задач» [1].

Однако, результаты работы завода свидетельствовали о том, что парторганизация недостаточно участвовала в деятельности промышленного предприятия, в свою очередь, это подтверждалось тем, что промышленное объединение №42 не смогло выполнить программу: июль – 77,2%, август – 92,7%, сентябрь – 94,4%, квартал – 88,2% [1].

В ноябре 1941 года постановление Бюро Куйбышевского Горкома ВКП (б) «О внутрипартийной работе на заводе имени Масленникова» оценило проведенную работу партийного комитета как «слабое руководство внутрипартийной работой в цеховых парторганизациях» [1, с. 212].

Подводя итог, можно утверждать, что главная ответственность за стабильную деятельность завода имени Масленникова, лежала на партийном комитете. Но, как неоднократно упоминалось, партийный комитет предприятия своевременно не вскрывал недостатки и ошибки в работе цеховых партийных организаций, которые, в свою очередь, отражались в браке промышленной продукции.

#### **Библиографический список**

1. Самарский областной государственный архив социально-политической истории (СОГАСПИ). Ф. 714. Оп. 1. Д. 816.
2. СОГАСПИ. Ф. 714. Оп. 1. Д. 842.

**Д.В. Мишустин**

*Самарский государственный институт культуры*

### **КУЙБЫШЕВСКИЙ ОБОРОНИТЕЛЬНЫЙ РУБЕЖ В ВЕЛИКОЙ ОТЕЧЕСТВЕННОЙ ВОЙНЕ**

В 1920-1930-е гг. военные теоретики предполагали, что в будущей войне основную роль станут играть маневренные, наступательные действия. Им следовало противопоставить хорошо подготовленные укрепленные полосы большой протяженности. В 1938-41 гг. от Балтийского моря до Карпат и от Карельского перешейка до Черного моря были созданы две системы оборонительных сооружений, прозванные «Линией Молотова» и «Линией Сталина». С помощью их ДОТов удалось оказать ожесточенное сопротивление наступавшей гитлеровской армии под Киевом и Ленинградом, дать возможность организовать оборону Москвы [4, с. 99, 256-258; 321-326].

Однако быстрое продвижение механизированных соединений Вермахта летом-осенью 1941 г. заставило руководство СССР озаботиться созданием тыловых укрепрайонов. Выполнение этой задачи возлагалось и на Куйбышевский обком ВКП(б).

20 октября 1941 г. вышло постановление «Об обеспечении производства работ на Куйбышевском оборонительном рубеже» [1, с. 253]. При-