



«МОЛНИЯ»



80 лет

События

Вехи



Люди

ПО Машиностроительный завод
«МОЛНИЯ»

5 октября 2009 года



СОДЕРЖАНИЕ

Поздравления	3
История завода 1929-1940 гг.	11
История завода 1941-1945 гг.	19
История завода 1946-1949 гг.	27
История завода 1950-1959 гг.	37
История завода 1960-1970 гг.	55
История завода 1970-е годы	67
История завода 1980-е годы	79
История завода в годы выживания	89
Воспоминания ветеранов	99



Департамент промышленности ядерных боеприпасов Государственной корпорации «Росатом»

Уважаемый Ильбатыр Гавазович!

Руководство и коллектив Департамента промышленности ядерных боеприпасов Госкорпорации по атомной энергии «Росатом» сердечно поздравляет Вас и коллектив федерального государственного унитарного предприятия «Производственное объединение «Машиностроительный завод «Молния» с юбилейной датой – с 80-летием.

5 октября 1929 года Президиум ВСНХ СССР утвердил задание на строительство в Москве завода фитингов (трубной арматуры) в двух направлениях – кованные и литые. С 1939 по 1941 годы коллектив становится лидером в трубной отрасли. С 1941 года завод выпускает детали корпуса реактивной термитной мины «Катюша» и чугунных корпусов мин М-120.

14 сентября 1945 года Постановлением СМ СССР передан из НК танковой промышленности в 4 Управление оборудования ПГУ для создания ядерного оружия. Начиная с 1946 года заводом изготавливаются крупные детали турбокомпрессора – основы диффузного получения «урана-235», реакционных сосудов для получения металлического урана, а также налажено производство горнорудного и химико-технологического оборудования.

В 1948 году организовано поточное производство трех вариантов ионизационных камер для получения плутония, а также изготовления каркасов силовых шкафов и алюминиевых корпусов селеновых выпрямителей.

Постановлением СМ СССР от 23 февраля 1953 года завод вошел в состав Главного управления приборостроения (ГУП) для дальнейшего развития производства приборов для боевых частей ядерного оружия.

С 1954 года предприятие осваивает блоки БП-9, БИ и становится базовым предприятием ГУП по обеспечению всеми видами литья и по изготовлению металлической тары. В 1955 году освоено производство корпусов шаровых зарядов и начат серийный выпуск изделий «ТАТЬЯНА» – ТА 100сб., а с 1956 года 40Нсб., БА17 и БА 10.

Постановлением ЦК КПСС и СМ СССР от 31 декабря 1960 года предприятие перешло на освоение и производство радионейтронной аппаратуры. Предприятием выпущены приборы ВР-9А, В101Б, тестер Т18М2. За выпуск этих изделий предприятие награждено орденом



А.А. Егоров



Ленина. Звания «Герой социалистического труда» был удостоен токарь В.Г. Ариничев, орденом Ленина награждены стерженщица А.Е. Перелыгина, монтажник А.Н. Прокофьев, токарь-карусельщик Ю.Н. Тимофеев и большая группа специалистов и работников награждены орденами и медалями.

С 1970 года предприятие разрабатывает и осваивает в микроминиатюрном исполнении радиодатчик ЗВТ8 в ударостойком исполнении, радиоприборы «Колибри», прибор К302 «Стрела», К109, ТСО, ТУЛ125, ТУЛ126, малогабаритный приемответчик МПО, радиолинию «Серпантин», тестер Т38М, контрольные приборы ТКПА51 и системы ТКПФ161. За эти работы предприятие награждено переходящим Красным Знаменем с занесением на Доску Почета ВДНХ СССР и Памятным Знаком ЦК КПСС, СМ СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ.

С 1980 года по настоящее время предприятием освоены особо чувствительные регистрирующие приборы, системы для ракетных комплексов «ТОПОЛЬ» и «ТОПОЛЬ-М», установки ионной имплантации высокой энергии «ВИТА», безмасленные турбомолекулярные насосы для подогрева воды, многоканальные устройства отображения информации «РАДИУС 2», сепараторы 5 видов.

С 1990 года предприятие было привлечено к международному проекту «АТЛАС» и совместно с Институтом Физики Высокой Энергии (г. Протвино) освоило производство элементов крупногабаритных точных модулей торцевого адронного калориметра, за что отмечено специальной грамотой Европейской организации ядерных исследований «CERN».

С 2002 года предприятием осваивается и серийно выпускается сертифицированный элегазовый трансформатор на 110 кВ «ЗНОГ110-У1» и 200 кВ.

Вклад работников Вашего предприятия – одного из предприятий оружейного комплекса Российской Федерации – в создание технологических производственных процессов для изготовления, сборки и выпуска в серийное производство ядерного оружия обеспечил мирное небо над нашей Родиной.

Желаем процветания Вашему предприятию, сохранения и развития уникального научно-технического потенциала по обеспечению обороноспособности Родины.

Желаем коллективу и Вам крепкого здоровья и дальнейших творческих успехов во благо России.

Директор Департамента промышленности
ядерных боеприпасов

А.А. Егоров

**Федеральный центр науки и высоких технологий
ФГУП «СНПО «Элерон»
Государственной корпорации «Росатом»**



Н.Н. Шемигон



Е.Т. Мишин

Уважаемые товарищи!

Руководство и коллектив Федерального центра науки и высоких технологий ФГУП «СНПО «Элерон» Государственной корпорации «Росатом» сердечно поздравляют Вас с 80-й годовщиной образования ФГУП «ПО «Машиностроительный завод «Молния», одного из ведущих предприятий атомной промышленности и энергетики!

На протяжении 80 лет Вы успешно выполняете задачи по укреплению обороноспособности и безопасности нашей Родины, обеспечиваете современным оружием и специальной техникой Вооруженные Силы и другие силовые структуры страны, вносите существенный вклад в реализацию конверсионной программы отрасли в интересах развития народного хозяйства.

В суровые годы Великой Отечественной войны 1941-1945 гг. в исключительно сжатые сроки в цехах предприятия было организовано производство деталей для реактивных мин легендарных «Катюш», авиационных бомб ФАБ-250 и других боеприпасов, а также созданы мощности по ремонту танков Т-34.

Самоотверженно работая от зари до зари для фронта, специалисты предприятия внесли свой весомый вклад в достижение Победы, большинство из которых по достоинству были отмечены Родиной государственными наградами. В годы войны из заводских цехов ушли в Красную Армию около 600 человек, многие из которых не вернулись с полей сражений.

В последующие годы деятельность предприятия неразрывно связана со становлением, развитием и достижениями атомной отрасли, участием в



создании современного специализированного технологического оборудования и аппаратуры, в том числе компонентов для производства боевых частей ядерного оружия.

Поставленные предприятию руководством страны и отрасли задачи, благодаря глубоким профессиональным знаниям, большому опыту, самоотверженному труду специалистов предприятия и применению уникальных технологических процессов, также были успешно выполнены. За высокие достижения в труде и укреплении оборонной мощи нашего государства в 1960-1970 гг. коллектив «Машиностроительного завода «Молния» был награжден Орденом Ленина.

Со своей стороны, нам особенно приятно отметить, что за годы совместной работы коллективы наших предприятий сумели создать научную и производственную базы по серийному изготовлению новых технологических средств охраны и систем безопасности для оснащения ими особо важных военных и народно-хозяйственных объектов, в том числе ядерноопасных.

Примерами такого успешного и делового сотрудничества являются создание серии радиотехнических средств обнаружения («Дон», «Дон-М», «Конус-3», «Конус-3М» и «Бином-М») и уникальной, не имеющей мировых аналогов, быстроразвертываемой системы безопасности «Витим», которой оснащались первые мобильные ракетные комплексы «Пионер», а в последующем современные комплексы «Тополь» и «Тополь-М».

В день знаменательной годовщины от всей души желаем славному коллективу и каждому сотруднику «Машиностроительного завода «Молния» дальнейших трудовых успехов на благо нашей Родины и выражаем уверенность, что наше сотрудничество будет развиваться и в дальнейшем в интересах ее безопасности и повышения благосостояния народа.

Генеральный директор, к.т.н.

Н.Н. Шемигон

Научный руководитель, д.т.н., генерал-майор

Е.Т. Мишин

ФГУП Научно-исследовательский институт импульсной техники

Уважаемые коллеги!

Нам доставляет особую радость от имени коллектива Научно-исследовательского института импульсной техники с большой теплотой и сердечностью поздравить Вас со славной датой – 80-летием со дня основания Вашего предприятия.

Наши коллективы объединяют многолетние общие интересы в деле создания и серийного изготовления специальных изделий. ПО МЗ «Молния» в течение долгих лет было нашим основным партнером, реализуя в серийном производстве наши творческие замыслы и разработки.

Ваше предприятие всегда отличалось стремлением к освоению новой техники и технологии, что и позволило Вашему коллективу занять одно из ведущих положений в отрасли по изготовлению комплексов аппаратуры для ракетно-ядерного щита страны.

В сложившихся сложных экономических условиях, предприятию удалось найти достойное место в конверсионной деятельности и определить свою нишу на рынке продукции народно-хозяйственного назначения. В этом, без сомнения, большая заслуга коллектива завода.

Мы высоко ценим глубокое понимание наших проблем разработки новых изделий, большую практическую помощь, постоянно оказываемую Вашим коллективом, и надеемся на дальнейшее укрепление сотрудничества.

Самые высокие государственные награды, полученные сотрудниками предприятия, и награждение завода в восьмой пятилетке Орденом Ленина, являются заслуженным признанием Ваших достижений.

В этот знаменательный день, желаем Вам, дорогие коллеги, крепкого здоровья, счастья, долгих лет жизни и новых творческих удач во имя дальнейшего укрепления могущества нашей Родины!



К.Н. Даниленко

От имени коллектива института,
Директор ФГУП НИИИТ

К.Н. Даниленко



Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики имени Н.Л. Духова

Уважаемые коллеги!

Примите от Всероссийского научно-исследовательского института автоматики имени Н.Л. Духова поздравления с большим юбилеем – 80-летием образования первого серийного предприятия нашей отрасли – Производственного объединения «Машиностроительный завод «Молния».

По истории Вашего предприятия можно изучать историю нашего государства. Завод «Молния», основанный в далеком 1929 году для выпуска необходимой народному хозяйству трубной арматуры, в годы Великой Отечественной войны переключается на выпуск корпусов мин, авиабомб и деталей двигателей танков. В послевоенные годы, когда начались работы по созданию отечественного ядерного оружия, завод перепрофилируется для производства горнорудного и химико-технологического оборудования, необходимого для добычи и переработки урановых руд. В 1954 году «Молния» входит в состав Главного управления приборостроения и начинает заниматься выпуском всех видов корпусов ядерных авиабомб. Именно тогда и началась наша успешная совместная работа, продолжавшаяся не одно десятилетие. Позднее завод освоил производство и серийное изготовление специальных стендов и контрольно-измерительных приборов. На протяжении многих лет нас связывали тесные партнерские отношения. Особо яркими страницами нашей совместной истории были разработка и серийное производство важных компонентов ядерного оружия – блоков автоматики и систем регистрации ядерных взрывов.

Все, что сделано на ПО «Машиностроительный завод «Молния» за восемь десятилетий, невозможно было бы сделать без дружного, сплоченного коллектива единомышленников, их самоотверженного и добросовестного труда, направленного на выполнение всего комплекса работ, от постановки изделия на производство до сдачи заказчику продукции наивысшего качества и надежности. Подтверждение этому – награждение коллектива предприятия орденом Ленина, переходящим Красным Знаменем, занесение на Доску Почета ВДНХ СССР.

Сегодня ПО «Машиностроительный завод «Молния» – современное предприятие с развитым высокотехнологичным производством, пользующееся авторитетом в Росатоме и смежных отраслях.

Уверены, что нынешнее поколение сотрудников предприятия будет достойно, ответственно и творчески использовать накопленный предшественниками опыт, будет с таким же энтузиазмом трудиться над выполнением производственных заданий и тем самым сохранит славу и технический потенциал Производственного объединения «Машиностроительный завод «Молния».

В день юбилея желаем Вам, дорогие коллеги, дальнейших успехов в служении Отечеству, реализации всех творческих замыслов, светлых перспектив, а также здоровья и личного счастья каждому из вас.



С.Ю. Лопарев

ФГУП «Приборостроительный завод» Государственной корпорации «Росатом»

Дорогие коллеги!

Коллектив Федерального государственного унитарного предприятия «Приборостроительный завод» Государственной корпорации «Росатом» искренне поздравляет Вас со славным юбилеем!

80-летний путь, пройденный Вашим предприятием – это целая эра в истории 20 века, которая славно продолжается в 21 столетии.

Машиностроительный завод «Молния» создавался в тяжелейшие годы становления советского строя и стоял у истоков формирования современного оружия России, в том числе «ядерного щита» нашей Родины. Ваш трудовой коллектив может по праву гордиться вкладом, внесенным в производство и танков Т-34, и бомб ФАБ-250, и корпусов для «Катюш» и «Татьян».

В отношении последней продукции из вышеперечисленного, следует особо подчеркнуть наше с Вами тесное сотрудничество как коллег, выполняющих единую поставленную государством задачу, ведь «Татьяна» была первым изделием, собранным на нашем предприятии в 1955 году.

А потому особенно приятно поздравить со знаменательной датой старых друзей и надежных партнеров, с которыми мы успешно взаимодействуем с момента выпуска первой серийной продукции, изготовленной на приборостроительном заводе.

За годы существования машиностроительный завод «Молния» вырос в современное производственное объединение, сфера его деятельности значительно расширилась, ведется разработка передовых технологий, налаживается выпуск новых видов продукции.

Но Ваше главное достояние – это люди, чьим самоотверженным трудом создано одно из ведущих предприятий страны. Благодаря высокому профессионализму ветеранов и нынешних работников завода, их преданности делу и величайшей ответственности ФГУП «ПО «МЗ «Молния» пользуется славой передового производства не только в России, но и за ее пределами. Лучшие традиции отечественных атомщиков утвердились и развиваются в Вашем трудовом коллективе.

Убежден, что мощный научно-производственный потенциал предприятия, его богатые традиции, высокопрофессиональные кадры являются гарантией его стабильной работы на ближайшую и отдаленную перспективу.

В этот праздничный день хочется пожелать Вам, уважаемые коллеги, трудового энтузиазма, крепкого здоровья, благополучия и счастья. А также новых достижений на благо нашей Родины и нашей родной атомной отрасли. Успехов во всех начинаниях! С праздником Вас!

И.о. генерального директора
Технический директор

М.И. Похлебаев
А.А. Варданян



М.И. Похлебаев



ФГУП ПО «Север»

Дорогие друзья, уважаемые коллеги!

Сердечно поздравляю ветеранов, весь коллектив специалистов, рабочих и членов их семей, чья судьба неразрывно связана с ФГУП «ПО «МЗ «Молния», с юбилейной датой – 80-летием со дня основания.

Основанный для производства трубной арматуры, уже с 1945 года завод является первым серийным предприятием Минатома России и на протяжении всей своей истории активно участвует в разработке и производстве самых совершенных видов ядерных вооружений.

Надежность и высокое качество продукции, производимой как в интересах обороны, так и в гражданских областях, позволяет Вам успешно конкурировать в условиях современной рыночной экономики.

80 лет славной истории Вашего предприятия – это надежный фундамент, позволяющий уверенно смотреть в будущее.

От всей души желаю всему коллективу предприятия успешной, плодотворной работы, новых побед и достижений на благо развития и процветания атомной отрасли!



А.К. Соболев

Генеральный директор ФГУП ПО «Север»

А.К. Соболев

**ФГУП ФНПЦ
«ПО «Старт» им. М.В. Проценко»**

Уважаемые работники и ветераны
ФГУП «ПО «МЗ «МОЛНИЯ»!

Горячо и сердечно поздравляем Вас со знаменательным юбилеем – 80-летием со дня основания предприятия!

За прошедшие десятилетия Производственное объединение «Молния» прошло большой и славный путь. Менялись названия, политика и руководство завода, но неизменным оставалось главное богатство – коллектив профессионалов, энергичных, талантливых, упорных специалистов и рабочих, благодаря которым в далекие сороковые завод сумел занять лидирующие позиции среди заводов отрасли. Во время Великой Отечественной войны труженики «Молнии» ценой колоссальных усилий приближали Победу, и в тяжелые послевоенные годы самоотверженно выполняли свой долг перед Родиной, вносили достойный вклад в освоение и производство новейших образцов ядерного оружия.

Сегодня ваш коллектив прилагает все усилия по сохранению и развитию как оборонного, так и гражданского направления деятельности. Мы уверены, что накопленные знания и опыт, славные традиции, заложенные ветеранами завода, послужат мощным фундаментом для дальнейшего успешного решения научно-технических и производственных задач.

В день юбилея от всей души желаем Вам стабильности и процветания, здоровья, благополучия и счастья, осуществления всех намеченных планов и новых свершений на благо Отечества!

Генеральный директор ФГУП ФНПЦ
«ПО «Старт» им. М.В. Проценко»

С.Ю. Байдаров



С.Ю. Байдаров



ФГУП «Уральский электромеханический завод»

Уважаемые коллеги!

Примите от коллектива ФГУП «Уральский электромеханический завод» наши горячие и сердечные поздравления в связи с 80-летием образования Вашего предприятия!

Ваше предприятие – Московский фитинговый завод, предназначенный для выпуска трубной арматуры, еще в довоенные годы стал одним из ведущих среди предприятий черной металлургии и в 1939 году получил первую награду Родины – Знамя победителя социалистического соревнования среди заводов отрасли. В годы Великой Отечественной войны коллектив завода внес весомый вклад в победу над фашистской Германией. Сотни тысяч мин, реактивных снарядов и авиабомб заводчане поставили фронту.

Началом пути завода в атомной промышленности стало Постановление СМ СССР от 4 сентября 1945 года, когда завод был передан в систему ПГУ при Совмине СССР.

Сохраняя и развивая лучшие традиции отечественной промышленности, коллектив предприятия за более чем 60 лет работы в атомной отрасли внес достойный вклад в создание и укрепление атомного щита нашей Родины.

Нам особенно приятно приветствовать Вас, поскольку на протяжении десятилетий мы были связаны друг с другом единой общегосударственной задачей – укреплением обороноспособности нашей Родины и мы твердо уверены, что во всех наших общих делах мы были, есть и будем вместе!

Успехи и достижения Вашего предприятия – это воплощение таланта и творческого поиска Ваших инженеров и ученых, умелых рук рабочих, компетентности и мудрости руководителей, своим беззаветным трудом сделавших завод одним из ведущих предприятий атомной промышленности. Государство высоко оценило заслуги Вашего коллектива перед Родиной, наградив его орденом Ленина, а многих заводчан высокими государственными наградами и званиями.

Дорогие друзья, поздравляя Вас со славным юбилеем, желаем Вам крепкого здоровья, счастья, благополучия и новых трудовых успехов!



В.Б. Великанов

Генеральный директор
ФГУП УЭМЗ

В.Б. Великанов

Научно-исследовательский институт измерительных систем им. Ю.Е. Седакова

Уважаемый Ильбатыр Гавазович!

От имени Федерального научно-производственного центра «НИИ измерительных систем им. Ю.Е. Седакова» поздравляем коллектив ФГУП «ПО «МЗ «Молния» со славным 80-летним юбилеем!

Созданный в начале тридцатых годов как гражданское предприятие, завод в считанные месяцы после начала Великой Отечественной войны перешел на военные рельсы, обеспечив необходимые для победы объемы производства широкой номенклатуры кованых и литых изделий для боеприпасов разных типов.

Современная история Вашего завода уже более 80 лет связана с Минсредмашем, где он по праву стал одним из ведущих заводов серийного главка ЯОК. В послевоенные годы коллектив предприятия внес значительный вклад в реализацию Советского атомного проекта. Судьбоносным стало возвращение завода в систему Первого Главного Управления, а позднее – принятие руководством МСМ решения об организации на предприятии производства приборов для боевых частей атомного оружия.

Сотрудничество нашего института с Вашим предприятием началось в 1965 году, с освоения радиодатчика К-101 «Колибри», который был разработан, испытан и серийно освоен в кратчайшие сроки на Вашем предприятии. Уже в декабре 1966 года началось его серийное производство. Разработка К-101 сыграла немалую роль и в развитии СКБ-326, как центра разработки радиодатчиков для решения проблем обеспечения воздушного подрыва ЯБП. Принципиально новой разработкой стал радиодатчик К-107, также освоенный серийно Вашим предприятием. Далее были разработки ЗВТ8 в ударостойком исполнении с применением интегральных микросхем. Завод успешно освоил серийный выпуск 300-й серии приборов «Колибри», а также прибора К109, малогабаритного приемоответчика МПО, трех модификаций прибора ЗВТ9, радиолинию ИПЗ «Сerpантин» и других сложнейших приборов по тематике института.

«ПО «МЗ «Молния» всегда был в движении и развитии, его отличала высокая культура производства и отменное качество продукции. Коллектив завода, продолжая оставаться одним из крупнейших оборонных предприятий страны, занимает ведущие позиции по производству оборудования для предприятий ТЭК, РЖД и других отраслей.

Активно включившись в конверсию, завод выпускает широкую гамму



А.Ю. Седаков



приборов как в содружестве с институтами отрасли, так и собственной разработки. Широко известно начавшееся в 1990-е годы международное сотрудничество ФГУП «ПО «МЗ «Молния» с Европейской организацией ядерных исследований – проект «Атлас» по созданию Большого Адронного Коллайдера.

Ваше предприятие – один из крупнейших производственных комплексов оборонного назначения – сохранило бесценные традиции и кадровый потенциал. Оснащенное современным оборудованием производство завода обеспечивает технологические процессы от точной механики до микроэлектроники, постоянно развивает выпуск продукции производственно-технического назначения.

В день юбилея желаем коллективу ФГУП «ПО «МЗ «Молния» стабильной работы, продолжения славных трудовых традиций, процветания, здоровья и счастья каждому работнику.

Директор института

А.Ю. Седаков

Заместитель директора
по научной работе,
главный конструктор
по оборонной тематике

С.В. Катин

Главный инженер

В.И. Антипов

1929 – 1940 годы

К концу 20-х годов в стране созрели условия для реализации преимуществ Советского строя и с 01.10.28 г. был введен в действие первый пятилетний план развития народного хозяйства страны. Страна стала сплошной стройкой.

В проекты строек повсеместно входили водопроводы горячей и холодной воды, необходимыми компонентами которых являлись фитинги-элементы соединения труб: тройники, муфты, угольники, кресты.

5 октября 1929 года Президиум ВСНХ СССР утвердил промышленное задание на строительство в Москве завода фитингов со сроком пуска в 1930-1931 гг. Проект предусматривал 2 направления в изготовлении фитингов: кованные – в объеме 4 тыс. тонн в год и литые – в объеме 9 тыс. тонн в год.

Оснащение завода планировалось, главным образом, импортным высокопроизводительным оборудованием. Под строительство была выделена площадка в 10 га на востоке Москвы в районе современной железнодорожной станции «Новая» Московско-Рязанской железной дороги, где в это время шло интенсивное жилищное строительство. Началась подготовка площадки. Однако, 10 мая 1930 года решением Московского Исполнительного Комитета Совета народных Депута-



тов площадка была передана под строительство мощной ТЭЦ, а под фитинговый завод отведен земельный участок в 25 га близ селения Карачарово Московской области. Здесь не было дорог, коммуникаций, жилья. Это резко удорожило проект и послужило одной из причин последующих затяжек строительства.

После срочной привязки проекта к новой площадке здесь развернулось строительство, были назначены руководители завода: начальник строительства – А.Я. Мозгов, главный инженер – А.Н. Шер и на 01.01.31 г. строительная готовность основных зданий завода составила:

- кузнечного цеха - 68,3 %;
- механического цеха - 52,7%;
- литейного цеха - 15,4%.



В.Е. Мартемьянов



Н.С. Жданов

Но из-за ухудшения баланса внешней торговли страны, в связи с депрессивным состоянием экономик западных стран, часть строек, в том числе и фитинговый завод, не попала в контрольные цифры 5-летнего плана на 1931 год, а финансирование стало осуществляться за счет бюджета Московской области. В 1933 году было принято решение по изменению проекта завода с применением вместо импортного – отечественного оборудования, в основном универсального, с его приспособлением под спецоперации путем его доработки и дооснащения, а чуть позже – решение по загрузке завода ремонтом импортных тракторов «Фордзон-Путил», «Катерпиллер», «Джон-Дир», «Клейтрак». Для ремонта десятков тракторов в месяц на завод в 1933 году было принято более 70 человек, в то же время фитинговое производство развивалось крайне медленно, и страна тратила драгоценную валюту на покупку импортной трубной арматуры.

Решающим для судьбы завода было включение строительства в число сверхли-



В.С. Зорин



В.А. Канский

митных строек на основе постановления СНК РСФСР от 13.07.34 г., которое устанавливало сроки ввода завода частично в 1934 г. и полностью в 1935 г. и предусматривало обеспечение всеми необходимыми ресурсами и оборудованием.

Первая модификация фитингов – гайка 1/2 дюйма была освоена в 1-м квартале 1934 года, а до конца года было освоено еще около десятка типоразмеров:

- тройники, угольники, муфты 1/2 дюйма и 1 дюйм.

К середине 1935 года на заводе уже работало около 300 человек, и начала формироваться кадровая основа кузнечного, механического, инструментального, ремонтного цехов, технических служб. Среди них руководители, инженеры, рабочие-специалисты, которые в последующие годы составили кадровую основу завода. Это – В.Е. Мартемьянов, Н.С. Жданов, Н.Н. Сеницын, Е.П. Деев, И.С. Лыткина, Н.А. Лужецкий, П.С. Комаров, О.А. Татилкина, Н.Н. Попик, И.И. Лёнев, В.Н. Лозинский, В.С. Зорин, М.Г. Алешин, В.И. Шмид, В.Л. Гайдук, М.Т. Солдатов, Н.Н. Тюленев, В.М. Крылков, А.П. Крумберг, В.П. Снегирев и другие.

В 1935 году завод делает рывок в производстве трубной арматуры, выпустив 1,5 тыс. тонн кованных фитингов, а с 1936 года становится лидером в стране, производя почти всю необходимую номенклатуру в объеме около 3-х тыс. тонн и наращивая производство.

Гавриил Яковлевич Воропаев родился 8 апреля 1888 года. Директор Московского фитингового завода с 1937 по 1943 гг. Под его руководством формировалась структура управления предприятием. Осваивался выпуск фитинговой продукции. В 1940 году завод рапортовал о значительных успехах в своей деятельности. План по валовой продукции был выполнен на 124%. Война изменила профиль предприятия. В 1941 году завод был под-

готовлен к эвакуации из Москвы, однако она не состоялась, и с ноября 1941 г. приступил к выпуску военной продукции: корпусов мин, деталей для минометов, корпусов мелких зажигательных бомб и головок реактивных снарядов. Именно ему в 1939 году вручается первая награда Родины – знамя победителя социалистического соревнования среди заводов отрасли.



Г.Я. Воропаев

С января 1937 года директором завода становится Г.Я. Воропаев – первый руководитель не строитель, сменивший кратко руководивших строительством и становлением завода в период с конца 1933 года по 1936 год Халецкого, Журавлева, Голубенко, Куликова, и сумевший организовать в надежно работающий ансамбль быстро растущий коллектив завода, который стал одним из лучших заводов «ГЛАВТРУБСТАЛИ» НКТП. Несмотря на имевшиеся трудности, связанные с затянувшимся строительством инженерных объектов, складов, коммуникаций, жилья, завод из года в год улучшал как объемные так и качественные показатели, выйдя по кованным фитингам на проектную мощность – 4 тыс. тонн в 1939 году и продолжая увеличивать их выпуск на 20% в год и осваивая новые сложные изделия: буровые замки и буровые коронки.

Красное знамя в соревновании за 1939 год, еще более высокие показатели по результатам 1940 года, набирающее темпы строительство домов в жилом поселке, подготовка к запуску литейного цеха, с освоением литых фитингов из ковкого чугуна – все это характеризовало коллектив завода и его руководство как надежное звено развивающейся экономики страны.

1941 – 1945 годы

К началу 1941 года на заводе работало 950 человек, в том числе пришедшие в 1939-1941 годах В.А. Канский, Т.С. Забудашкин, Г.Н. Шишкин, И.Н. Ткаченко, А.А. Нуждин, А.А. Колчин, В.Н. Соколов, Н.Т. Будняк, М.В. Крылов и др. План 1-го квартала был выполнен, шла напряженная работа по плану 2-го квартала, когда все резко изменила война. В июне-августе на фронт ушли 230 человек – каждый 2-ой мужчина из цехов, из инженеров, из руководителей.

Начиная с августа, на предприятии существовала неопределенность с планом и с эвакуацией завода, а в октябре было проведено большое сокращение с формулировкой «В связи с остановкой завода», но в том же октябре заводу было выдано задание по изготовлению детали 1/25 корпуса реактивной термитной мины «КАТЮША», в количестве около 1-й тысячи в месяц, заготовки для которой поставлял Московский металлургический завод «Серп и молот».



В.Н. Соколов

Почти одновременно было принято решение по использованию мощностей литейного цеха для изготовления чугунных корпусов мин М 120, и в мае 1942 года институтом треста «Главтрубсталь» был выполнен проект реконструкции цеха с применением конвейерной отливки корпусов. Весь 1942 год руководители завода: директор Г.Я. Воропаев, главный инженер Пастернак, его преемник с середины 1942 года Д.Е. Карсский, зам. директора Н.Б. Гутин, начальник ОКС Куликов, главный механик М.В. Тихомиров решали с небольшим (30-40 человек) коллективом литейного цеха, не имевшим опыта практической работы, вопросы комплектования цеха оборудованием, его наладки, отработки технологий, а, главное, привлечения в годы войны опытных специалистов со стороны.



А.А. Колчин

По решению руководства НК боеприпасов

**Г.Н. Шишкин****С.Д. Лоханкин**

заводом был заключен договор с ГУЛАГ по использованию труда заключенных на операциях землеприготовления, изготовления стержней и на конвейере. Было привлечено около 200 человек. Заводскую группу специалистов-литейщиков, в числе которых были И.С. Ярунин, И.И. Кизилев, И.С. Шатов, Г.С. Ельцов, А.Я. Нартов, Вдовиченко, в конце 1942 – начале 1943 года укрепили опытные Б.А. Фурс, И.И. Носович, И.Ф. Лапошин, М.Д. Либерман, молодые специалисты Т.А. Кашеваров, С.Д. Лоханкин, а также специалисты-металлурги А.Г. Мельников и Д.Т. Акулинин. С 1-го квартала 1943 начался массовый выпуск корпусов М 120. Дальнейшую обработку их, сборку и упаковку осуществлял механический цех, который возглавлял Н.Т. Будняк.

19.01.1943 года Постановлением СНК СССР завод № 704 «Главтрубстали» (фитинговый завод) был передан в НК танковой промышленности, так как требовались мощности по ремонту зарекомендовавших себя с самой лучшей стороны танков Т34, которых в 1942 было выпущено 12 тысяч из 24,4 тысяч общего выпуска, но на полях сра-

жений за этот же год уничтожено или повреждено 17 тысяч различных танков. Завод стал именоваться «Завод № 41».

Директором завода был назначен М.Г. Попов, главным инженером – Э.Я. Лепин, а основной задачей завода было определено изготовление запасных частей к танку Т34: литых траков из легированной стали и 21-го наименования штампованных деталей. Возникла необходимость организации на заводе сталеплавильного цеха, с приобретением электроплавильного оборудования и освоением новых технологий. М.Г. Попов и Э.Я. Лепин проработали на заводе меньше года, но своими делами оставили заметный след в его будущем развитии. При них развернулось производственное обучение всех звеньев сотрудников завода: рабочих, ИТР, руководителей, для чего был

организован отдел подготовки кадров, создан отдел главного металлурга и четко сформулированы его задачи, укреплена и развита центральная заводская лаборатория, создано бюро по нормированию материалов, выделен в отдельное структурное подразделение инструментальный цех и определен порядок его планирования, они сформировали у руководителей другое отношение к условиям жизни, питанию, здоровью работников завода.



И.Ф. Лапошин

Начальником сталеплавильного цеха был назначен И.Ф. Лапошин, в конце 1943 года ставший главным металлургом, и началась трудная работа по новой реконструкции цеха по проекту «Главпроектсредмаш». К середине 1943 года литейный цех ежемесячно выпускал более 12 тысяч корпусов мин, 2 тысячи маслотов – чугуновых форм для отливки поршневых колец танкового двигателя и 30 тысяч деталей № 11 мины «М120» для поставки на другой завод.

Высокие требования к качеству литья предопределили развитие заводской лаборатории, которую с 1941 года возглавлял В.С. Шереметьев и ему помогали: В.В. Ярцев, А.С. Ермакова, В.Н. Жданова, а в 1943 году влилась новая группа специалистов, среди которых – Е.Н. Шумейкина, О.Д. Бондаренко, Е.В. Чеглакова, Е.А. Масальская и др.

Кузнечный цех, возглавляемый Н.С. Ждановым, сильным ответственным руководителем, знатоком кузнечного дела, человечным во взаимоотношениях с работниками, к этому времени освоил выпуск кованых шестерен, пальцев, колец, гаек, корпусов муфт для танка «Т34», штамповку детали № 13 для корпуса «Катюши», заготовки для казенников миномета «120», и работал на пределе возможностей. В отсутствии грузоподъемных устройств тяжелые штампы перемещали и устанавливали вручную, при разжигании печей мазутом в цехе была невероятная копоть, свет через закопченные окна едва проходил, но коллектив цеха, в котором работало около ста человек и среди них специалисты своего дела: Н.Н. Синицын, В.Л. Гайдук, П.С. Комаров, П.Ф. Донцов, Г.Ф. Спирьков, И.И. Потемкин, Я.А. Аполенов, И.И. Клитвин, М.Н. Харьков, А.С. Пономарев и др. – с честью справлялись с задачами.



Н.А. Гиндин

Большие трудности были и в механическом цехе. Корпуса мин обрабатывались на приспособленных от фитингового производства станках, на которых работали в основном женщины и молодые ребята – выпускники ФЗУ и поэтому основная нагрузка по обеспечению безостановочной работы ложилась на мастеров: Т.С. Забуждашкина, М.С. Капитонова, П.А. Чеурина, Н.А. Гиндина, группу механиков во главе со В.С. Снегиревым.

С июля 1943 года в цехе развернулась работа по переводу механической обработки на поточную организацию труда, технологическую часть которой выполнял техотдел завода под руководством В.Н. Соколова. Главной целью этой работы было сокращение межоперационных транспортных путей, экономия производственной площади, а, главное – задание жесткого ритма, определяющего время операций.

На фоне этих работ решалась главная задача – освоение литых траков.

В августе 1943 года сталелитейный цех был объявлен работающим, на сентябрь были выданы графики плавов, обеспечивающие запланированный НКТП объем в 2,5 тысячи комплектов траков 2-х типов.

5 сентября Государственный Комитет Обороны (ГКО) принял решение № 4048 о переводе завода № 48 (так с августа 1943 года стал именоваться завод) в систему Народного Комиссариата Боеприпасов (НКБ), продиктованное задачей повышения эффективности в производстве боеприпасов. С крупного Нижнетагильского танкового завода № 183 на завод № 48 передавалось производство фугасных авиабомб, а запчасти для ремонта танков планировалось производить на специализированном заводе № 183. Освоенное сталелитейное производство было необходимо для производства корпусов бомб ФАБ 250. Решением ГКО предусматривался выпуск на заводе № 48 семи тысяч штук корпусов авиабомб ФАБ 100 и полутора тысяч штук корпусов авиабомб ФАБ 250 уже в 4-м квартале 1943 года, то есть серийный выпуск должен был начаться с октября – через два неполных месяца после принятия решения, которое предусматривало перевод с Нижнетагильского завода 1500 человек

(реально перевелись 650) с одновременной поставкой оборудования и технологической оснастки на завод № 48.

Директором завода № 48 был назначен И.Н. Гук, который при этом сохранял и свой пост главного инженера одного из управлений НКБ. Это помогало решать почти нереальную задачу. ГКО были также приняты решения об аварийном строительстве на заводе № 48 сборочного цеха и о расселении прибывающих с Урала работников силами Исполкома Перовского Совета депутатов Трудящихся.

Расселение оказалось наиболее трудной задачей, но за счет уплотнения и без того плотно заселенного заводского жилого фонда (в основном - бараков), за счет мощного нажима на местные власти, с подключением Наркома Б.Л. Ванникова и Л.П. Берии, она решалась.

В 4-м квартале 1943 года на имевшихся площадях крайне стес-



В.И. Кравченко

ненных поступившими многими десятками станков, сотнями новых сотрудников завода, тысячами заготовок, полуфабрикатов, готовых деталей и сборок, привезенных с Урала, было осуществлено освоение этой важной для Красной Армии продукции. Безусловно, решающую роль в освоении сыграли опытные специалисты-уральцы, которые и в последующие годы способствовали развитию завода, укрепив, практически, все звенья его коллектива. В руководящее и техническое звенья влились: Б.Л. Сапиро, В.И. Кравченко, Ф.Е. Трохов, Я.В. Дзеранов, И.Ф. Орловский, А.И. Аксенов, А.И. Рейнштейн, А.С. Андреев, Л.З. Певзнер, П.Е. Коробкин, А.С. Пшеничный и др. Среди рабочих и контролеров прибыли на завод настоящие специалисты своего дела: И.И. Синцов, А.Ф. Ряженова, Г.Л. Добриков, И. Воропаев, М.П. Локтева, С.И. Боярских, Л. Огнетова, Петр и Екатерина Федуловы, Се- рафим и Евгения Вуколовы, В.С. Кудинов и многие другие.



Ф.Е. Трохов

С начала 1944 года в эксплуатацию был введен, построенный за 3 месяца дере-



И.Ф. Орловский



А.И. Аксенов

вянный сборочный цех, который возглавил опытный организатор производства из Нижнего Тагила, умный, требовательный, ответственный руководитель А.С. Андреев, который в последующие годы всегда направлялся руководством завода на наиболее ответственные участки производства. Уже с февраля 1944 года завод вышел на устойчивое массовое изготовление фугасных бомб, и, выполнив эту важную задачу, Иван Николаевич Гук вернулся на свою основную должность в Наркомат Боеприпасов.

Директором завода с апреля 1944 года стал И.М. Красинский, несколько лет возглавлявший партийную организацию завода, а главным инженером – Б.Л. Сапиро, которого в октябре сменил К.А. Ухтомцев.

В это время наиболее значимые направления возглавляли: зам. директора Н.Б. Гутин, главный технолог В.Н. Соколов, начальник ОТК Р.М. Фертов, начальник производства В.А. Канский, главный механик Я.В. Дзеранов, главный энергетик М.Я. Тратиков, главный металлург И.Ф. Лапошин, главный бухгалтер М.Т. Кормилицын, начальник ЦЗЛ



Цех по сборке корпусов ФАБ 100, ФАБ 250

В.С. Шереметьев и начальники ведущих цехов:
литейного – Б.А. Фурс,
механического – В.И. Кравченко,
кузнечного – Н.С. Жданов,
инструментального – В.Е. Мартемьянов,
сборочного – А.С. Андреев,
ремонтного – Ф.И. Залесов.



И.М. Красинский

Красинский Илья Михайлович. С 1941 года – секретарь парткома завода, а с 1944 по 1947 гг. – директор завода. После принятия ГКО решений, связанных с созданием ядерного оружия, и организации при Совнаркоме СССР Первого главного управления Постановлением ГКО от 14 сентября 1945 г. завод был передан в систему ПГУ. После частичной реконструкции он начал подготовку и выпуск горно-рудного и химико-технологического оборудования для Среднеазиатского комбината № 6, на котором

была организована добыча отечественного уранового сырья.

В конце 1944 года при некотором сокращении выпуска ФАБ 100 и ФАБ 250 в план завода в массовом количестве снова вернулись мины М 120, производство которых было приостановлено в связи с освоением корпусов бомб. В это же время вернулось довоенное производство буровых замков, крупных, трудоемких изделий, технологию производства которых пришлось осваивать заново. В эти военные годы слаженно и мощно работавший Наркомат боеприпасов требовал от заводов технического развития, экономии ресурсов, улучшения организации труда, проводил технические конференции с участием заводов и конструкторских бюро (КБ) наркомата, проводил конкурсы на лучшие рацпредложения. И такое развитие шло, а сегодня можно только удивляться существовавшей тогда организации производства: всюду конвейеры и потоки, всюду жестко нормированный труд, всюду высочайшая ответственность за выполнение планов и качество боеприпасов. Завод справлялся с немыслимыми в мирное время задачами. Но главное – это люди, верившие в Победу и отдававшие все свои силы на ее приближение. В цехах работали

десятки фронтовых бригад, в основном комсомольско-молодежных, имеющих это звание и десятки бригад, боровшихся за это почетное звание: бригады А.И. Мысовой, А.Д. Ляминой, А.А. Шаталова, Ф.Д. Кутявина, Б.А. Уткина, К.И. Светлова и многие другие, и весь более чем 2-х тысячный коллектив завода работал с мыслью о скорейшем окончании войны.

Всего в Красную Армию с завода было призвано около 600 человек, из них до 1941 года – 200 человек, в 1941 году – 230 человек, остальные – в 1942 и более поздние годы.

93 заводчанина отдали свои жизни, приближая Победу. Их память увековечена обелиском, на котором светятся их имена. Многие из них – основатели трудовых династий и их дети, братья, внуки прошли свой трудовой путь по стопам павших. Ежегодно в дни праздника Победы сюда с цветами приходят сотни заводчан, приходят Ветераны войны и труда, уже не работающие на заводе, приходят, чтобы склонить головы перед обелиском и минутой молчания почтить память светлых и сильных людей.



У памятника павшим заводчанам

1946 – 1949 годы

Народным Комиссариатом Боеприпасов с начала 1945 года перед заводом были поставлены задачи по переключению производства на гражданскую продукцию: фитинги, сантехническое оборудование, паро-водогрейную арматуру, стальное литье.

При этом в планах оставались десятки тысяч различных типов корпусов бомб, мин, гранат; с этими работами завод справлялся, однако, на фоне некоторого расслабления после окончания войны и ухода с завода более 200 человек, в связи с закрытием лагеря ГУЛАГ, гражданскую продукцию развернуть не удалось, за исключением ограниченной номенклатуры фитингов в далеко не полных объемах. Выработка на одного работающего в 3-м и 4-м кварталах снизилась в 2-3 раза, что привело к невыполнению годового плана. Повлияла и неясность с положением завода в связи с включением его в состав Первого Главного Управления при Совете Министров СССР на основании Постановления СМ СССР от 14 сентября 1945 года. Завод был передан по акту от 19 ноября 1945 года из состава НКБ в ПГУ, в его 4-е (чуть позже 5-е) управление, управление оборудования, которым руководил М.М. Мексин. И сразу завод был подключен к неотложным задачам молодой отрасли, организованной для создания отечественного ядерного оружия. Уже в январе 1946 года на завод были поставлены карусельные станки, предназначенные для изготовления крупных деталей первого варианта турбокомпрессора (24-х ступенчатого) – основы диффузионного метода получения «урана 235», и установлены сроки сдачи 20 первых деталей – март 1946 года. В



Г.М. Терешко

марте заводу было дано задание по поставке в марте же 25 реакционных сосудов для получения металлического урана из немецкого порошка для Завода №12 в Электростали, а в июне было изготовлено еще 50 единиц 10-ти наименований.

Но первоочередной в отрасли была работа по разведке, добыче и обогащению природного «урана 238», которая выливалась в создание большого количества новых шахт и предприятий по переработке его, работа, требующая огромного количества нового



оборудования. Со 2-го квартала на заводе мощно развернулось изготовление бурильного оборудования: километры штанг, труб, тысячи ниппелей, с поставкой на Среднеазиатские рудоуправления, в страны Восточной Европы. Для реализации этих направлений по решению директора завода И.М. Красинского и главного инженера Г.М. Терешко (он стал им в марте 1946 года), на базе цеха корпусов фугасных бомб был организован цех по производству горно-рудного и химико-технологического оборудования, начальником которого стал А.С. Андреев. Цех уже в мае успешно справился с планом по вагонеткам и сосудам.

Со 2-го квартала по распоряжению Б.Л. Ванникова на завод возвращается массовое производство корпусов фугасных бомб ФАБ 100, которое размещается в цехе ширпотреба, начальником назначается Н.И. Кошиц. А в июле 1946 г. дается задание на изготовление в августе 4-х вариантов по 10 штук баллистических корпусов, разработку которых, для определения наилучшего варианта корпуса атомной бомбы по заданию КБ11 (руководитель П.М. Зернов), осуществило ГСКБ47 – конструкторское бюро по авиационным бомбам.

Во исполнение постановления СМ СССР № 1669-739 от 31 июля заводу включается в план изготовление 25 тысяч корпусов учебных авиабомб в 3-м квартале 1946 года и 10 тысяч штук в 4-м. Загрузка завода была очень большой и сложной от многоплановости задач и резко отличающихся типов производства – от единичного и мелкосерийного по оборудованию, при большой его номенклатуре, до массового по боеприпасам, фитингам и буровым изделиям.

Требовательность к формирующейся отрасли была предельно высокой. Завод постоянно проверялся комиссиями ПГУ по всем направлениям деятельности, и результатом проверок являлись жесткие приказы с освобождением от должностей руководителей различных звеньев и жесткие предписания по исправлению положения. Так проверка состояния организации труда и зарплаты на заводе 48 привела к снятию с должности начальника ОТиЗ Н.А. Смирнова, обнажив многочисленные недоработки, просчеты, тормозящие рост производительности труда. По результатам работы комиссии 5 Управления ПГУ, проверявшей состояние хранения и учета материальных ценностей, которое было признано неудовлетворительным, директору завода И.М. Красинскому был объявлен выговор и даны жесткие сроки на исправление положения, а после

проверки работы ОРСа, где были вскрыты искажения отчетности и злоупотребления, было заменено все руководство ОРС.

В августе за задержки в изготовлении паровых котлов для завода №12 начальник производства В.А. Канский был освобожден от должности, и на его место был назначен Б.Л. Сапиро.

В связи с необходимостью первоочередного неотложного изготовления оборудования для отрасли и боеприпасов, в конце 1946 года снизился выпуск фитингов, и при этом возросло количество 2-х сортов (то есть имеющих какие-то отклонения).

Это со стороны 5-го Управления, ответственного за поставки и этого необходимого элемента любой стройки, стало причиной замены начальника механического цеха Кравченко В.И., наложения взыскания на главного механика завода Я.В. Дзеранова и обвинений в бездействии директора и главного инженера по этому вопросу.

Конечно, со стороны руководства отрасли было понимание всей сложности в исполнении совершенно новых и при этом неотложных, часто кажущихся непосильными, задач. Но на карте стояло само существование страны.

Совет Министров СССР, в связи с этим, ввел для ряда заводов, в том числе и 48-го, систему премирования ИТР, занятых изготовлением специального оборудования для предприятий ПГУ. Размеры премий за выполнение плана устанавливались в пределах 50-75% от оклада и могли быть большими при перевыполнении плана. При выполнении плана на 105% премия вырастала на 25-40%, а при выполнении при этом плана по себестоимости премия увеличивалась еще на 50%.

В конце октября заводу дается дополнительное задание на 1946 год по изготовлению рудничных вагонеток, клеток для них, насосов, большой вагранки по чертежам ЦНИИТМАШ, вальцев с паровым подогревом валков, щековых дробилок, шаровых мельниц, истирателей Брауна, батарейных циклонов и др. При таких больших объемах продукции и географии ее поставок важнейшим звеном функционирования завода был его железнодорожный цех. Организация его работы на фоне обилия других задач не получала достаточного внимания со стороны руководства завода.

После обследования комиссией 5-го Управления подъездных путей завода и работы его железнодорожного транспорта приказом А.П. Завенягина, были констатированы большие недоработки ру-

ководства завода в этом направлении: плохое состояние путей, захламленность площадок для грузов, неукomплектованность потребными кадрами, что привело к значительным перепростоям вагонов и большим штрафам. Мероприятия по скорейшему улучшению положения и наведению прочного порядка в транспортном цехе утвердил заместитель руководителя ПГУ В.Г. Костыгов.



М.З. Мартышин

Пополнение завода кадрами шло главным образом за счет школ ФЗО. СМ СССР своими постановлениями в первоочередном порядке распределял выпускников по строящимся объектам отрасли и в феврале 1947 года на завод было направлено 102 молодых рабочих различных специальностей. Огромное внимание уделялось вопросам обеспечения режима секретности. В 1946 году 1-й отдел возглавил М.З. Мартышин и его строгое, требовательное отношение, базирующееся на понимании сотрудниками завода важности вопросов соблюдения режимных требований и административном воздействии на нарушителей, какого бы ранга они ни были, создало среди сотрудников крайне ответственное отношение к этой важной сфере работы.

В конце 1946 года по акту междуведомственной комиссии были установлены 20 постов охраны по периметру завода, у ворот, в проходной, у входов в заводоуправление, в сборочном цехе.

Задания на производство оборудования поступали непрерывно. В конце 1946 года были заказаны аппараты со сроком изготовления в январе 1947 года для нового института НИИ 9, который был подключен к разработке радиохимических технологий для Уральского завода «Б» совместно с РИАН по получению порошкового плутония. Вряд ли кто оценивал трудоемкость выдаваемых заданий и возможности предприятия. Но оборудование было действительно нужно, и важная помощь оказывалась руководством в бесперебойном обеспечении материалами и покупными изделиями, внеочередным обеспечением необходимым оборудованием, кадрами и указанными выше мерами по стимулированию работ. Постановлением СМ СССР от 04.02.1947 года завод №48 был освобожден от 10% отчисления новой жилой площади местным органам, а за рабочими и ИТР завода закрепля-

лась, независимо от ведомственной принадлежности, жилая площадь, которую они занимали.

На 1-й квартал 1947 г. в план завода были включены 43 позиции оборудования, количеством от единиц до сотен штук. Это были центрифуги, песковые насосы, монтежю (вытеснители), тигли, флотмашины, циклоны, реакционные сосуды, грохоты, вытяжные шкафы, редукторы, валковые барабаны, сотни вагонеток, вакуум рессиверы, шаровые мельницы, десятки чанов, баков емкостью до 25 кубометров, в том числе из нержавеющей стали, маслоотделители, вариаторы, сотни аппаратов 17 типов, конденсаторы для охлаждения растворов. В основном, это оборудование предназначалось для оснащения новых заводов «горно-химического комбината №6» по добыче и переработке урановых руд на базе месторождений Средней Азии.

Приказом № 3771 от 27.03.1947 года ПГУ директором завода №48 назначается П.А. Растегаев.



П.А. Растегаев

Растегаев Петр Александрович (05.10.1904 год – 27.11.1985 год) – директор завода с 1947 по 1950 гг. В 1941 году он окончил Ленинградский институт точной механики. С 1945 по 1947 гг. работал директором завода № 544 НКВД СССР в г. Глазове. В период руководства заводом П.А. Растегаевым шла реконструкция завода. Были созданы модельный, механосборочный и инструментальные цеха, отдел главного конструктора. В 1948 году заводу было поручено развернуть работы по изготов-

лению баллистических корпусов для ядерного вооружения. С этим заданием завод успешно справился. П.А. Растегаев награжден тремя орденами Трудового Красного Знамени, орденом «Знак Почета» и многими медалями.

Он не стал проводить серьезных кадровых изменений, так как к этому времени основные звенья завода возглавляли опытные ответственные и умелые руководители. Он направил свою деятельность на укрепление связей между подразделениями, на качество продукции, на наведение порядка на территории завода, в ЖКУ. В апреле-мае был разработан и принят первый для завода коллективный договор,

в создании которого участвовали: Н.Т. Будняк – начальник ОТиЗ, Б.В. Дмитриев – начальник ОКС, Д.Т. Рабинович – начальник ПЭО, И.Ф. Орловский – начальник ЖКО, а также Г.А. Борщанский, Хачикьян, Н.П. Левин и С.М. Цыкин от завкома. В июне появился первый приказ поощрению за большую работу по озеленению завода садовника Ф.А. Богонатова.



Н.Т. Будняк

В мае Б.Л. Ванников подписывает приказ по результатам деятельности завода в 1946 – первом квартале 1947 года, в котором работа коллектива признается удовлетворительной и отмечается, что объемы продукции, выросшие в 1946 году более чем в 3 раза, продолжают увеличиваться из месяца в месяц, в 1947 году, введены в эксплуатацию 80 новых станков, выросла численность завода и заметно повысилась квалификация специалистов на основных участках работы. В августе приказом по ПГУ объявляется благодарность заместителю директора Ф.Н. Иванову и начальнику железнодорожного цеха В.Л. Моисееву за хорошую организацию железнодорожных перевозок.

Летом 1947 года заводом осуществляется огромная работа по изготовлению и поставке на «большой завод» №12 в Электростали более чем 100 позиций аппаратов, в основном из нержавеющей стали, а также 60 реторт для специальных электропечей по переплавке уранового порошка в слитки. Нарастивая быстрыми темпами выпуск оборудования (его планировали в рублях, тоннах и номенклатуре), завод имел для этого только деревянный холодный цех, площадью около 2-х тыс. м² и пристройку к кузнечному цеху 1200 м², где размещалось крупное механическое оборудование, в том числе 3 карусельных станка, и если в 1-м квартале 1946 года было выпущено 162 тонны оборудования 2-х десятков наименований, в 4-м квартале 1946 года – 610 тонн 100 наименований, то в 1947 году 3485 тонн 200 наименований на этих же площадях. Еще в 1946 году разработка проекта на реконструкцию завода была поручена Ленинградскому ГСПИ и первым был выполнен проект механо-сборочного цеха (цеха 28), который начал строиться в 1947 году, и сдавался частями, начиная с



Н.И. Слесарев



Г.И. Слесарев



А.А. Томилин

сентября 1948 года. В нем были размещены станки для обработки крупногабаритных деталей, а также участок по сборке оборудования больших габаритов и крупной арматуры; после получения в 1-м полугодии 1948 года заданий на изготовление баллистических корпусов атомного оружия в цехе начало расширяться это направление. Первым начальником цеха был назначен Н.И. Слесарев, а замом – М.И. Гришин.

Поступающая из институтов-разработчиков конструкторская документация на многочисленные виды оборудования была почти вся «с листа», и все ее недоработки компенсировались увеличением трудоемкости и времени изготовления. Для заблаговременной проработки КД, оперативного и ответственного решения вопросов по документации 28 мая 1948 года на 48-м заводе был создан отдел Главного конструктора, который возглавил А.А. Колчин, а в составе его начали работать: Г.И. Слесарев, А.С. Логвинова, Лившиц и еще несколько человек и который затем в короткое время пополнился инженерами – Г.А. Григорьевой, М.Н. Богдановым, Е.П. Мятлюком, В.Д. Талалаевым, В.И. Пулиным, В.А. Левшиным и др. В середине 1948 года для комплектования Уральского завода «А» (промышленного реактора для получения плутония) измерительной аппаратурой на заводе № 48 было организовано в обстановке повышенной секретности поточное производство 3-х вариантов ионизационных камер по документации ПКБ-170, в кооперации с заводами №528, №70, №65. Это была последняя работа главного инженера Г.М. Терешко, который в годы становления завода, как

производителя оборудования для новой отрасли, с организацией многих новых производств в сложных условиях, проявил себя способным инженером, ответственным и знающим руководителем. С 1 июля Главным инженером завода назначается А.А. Томилин, опытный руководитель оружейного производства, за плечами которого уже было немало лет директорского опыта, в том числе на заводах №314 и №66 НК Боеприпасов. Сразу же им было проведено укрепление инженерного звена завода: в ведущих цехах были созданы технические бюро, что быстро привело к повышению необходимой оперативности в решении неизбежной при таком виде производства массы вопросов и повысило самостоятельность начальников цехов, а с другой стороны, с них можно было больше спрашивать. А именно, четкое распределение задач между исполнителями под их личную ответственность было главным принципом работы А.А. Томина.

В 1949 году продолжился рост объемов и номенклатуры оборудования, его усложнение: всего было выпущено 18 тысяч единиц оборудования 520 наименований (в 1947 г. – 283 наименования), появилось вакуумное оборудование, дроссельные клапаны с высо-



Корпус 1-ой атомной бомбы

ким классом точности и чистоты отделки поверхностей, арматура и задвижки диаметром более метра для технологических процессов выщелачивания при обогащении урановых руд, а также сильфонные вентили, центрифуги, теплообменники и др.

И все же главной задачей коллектива явилось освоение корпусов ядерных авиабомб. Изделия состояли из сферической головки диаметром до 1500 миллиметров, 2-х цилиндров и хвостовой части со стабилизатором. Большие технологические сложности были преодолены при отливке заготовок головки и цилиндров, в которых не допускались включения и поры, и это оказалось под силу опытной инженерной группе литейщиков и ЦЗЛ, а также рабочим литейщикам, высоким профессионалам: Б.А. Фурсу, С.Д. Лоханкину, В.С.



Т.Н. Живова

Шереметьеву, Ф.И. Климову, Ф. Латышеву, Плейко и др. Освоение баллистических корпусов с жесткими требованиями к точности деталей и сборок, потребовало организации лаборатории линейных измерений под руководством Т.Н. Живовой, организации радиографической лаборатории по контролю качества сварных швов во главе с А.М. Мильковским, проектирования и изготовления нового для завода вида оснастки: объемных точных приспособлений и крупногабаритных ступеней. Под руководством главного технолога Соколова В.Н. большая

группа работников отдела: М.А. Уткевич, А.И. Аксенов, П.В. Золин, В.М. Полежаев, В.Ф. Гришанов и др., инструментальщики во главе с начальником цеха В.Е. Мартемьяновым: В.И. Буравчиков, М.Т. Солдатов, А.М. Никифоров, С.М. Цыкин, Е.В. Рогожин и др. решили эту задачу. Очень ответственными были сварочные работы, но они прошли гладко, поскольку на заводе имелась группа квалифицированных сварщиков с большим опытом работы по изготовлению ответственных герметичных сварных изделий. Доверены были сварочные работы по корпусам наиболее надежным: Н.С. Рахматуллину, И.И. Вырыпаеву, А.С. Новокшенову, В.Ф. Рачкову.

Механическая обработка деталей корпуса осуществлялась в цехе 28 высококласными специалистами: С.А. Плаксенко, Л.П. Лапиным, К. Романовым, Д. Полиниковым, Н. Стенчиковым, Ю. Заничуковским

**Б.В. Бузин**

и др., а сборочные работы велись в цехе 28 – головной и в цехе 26 – хвостовой части слесарями Б.В. Бузиным, М. Полежаевым, С.И. Боярских и многими другими под руководством мастеров: В.С. Зорина, В.А. Доркина, А.А. Баранова, Н.М. Шабурникова, А.А. Сейлюса и др.

Цех 28 в это время возглавлял А.С. Андреев, цех 26 – Н.А. Гиндин, обязанности начальника ОТК исполнял – А.А. Нуждин.

В июле 1949 года были сданы 7 изделий «501» и 12 изделий «601» для объекта товарища П.М. Зернова (так записывалось в секретных планах) и с этого момента на 48-м заводе производство баллистических корпусов начинает бурно развиваться.

1950 – 1959 годы

Учитывая особую важность обеспечения атомной промышленности ураном, постановлением Правительства создается Второе Главное Управление при СМ СССР, в которое включаются все предприятия, созданные в 40-е годы для этих целей, в том числе и завод 48 (в декабре 1949 года), а уже через 2 месяца в связи с возникшими осложнениями и не выполнением плана января 1950 года П.А. Растегаев передал дела своему заместителю П.Г. Кузьмину, который руководил заводом 4 месяца до прихода А.П. Солдатенко, причем поправить дела с планом за это время ему не удалось.



А.П. Солдатенко

Александр Пименович Солдатенко (1903-1973 гг.) – директор завода с 1950 по 1973 гг. Родился в семье рабочего в г. Киеве. Воспитывался в детском доме. После окончания химико-технологического института работал на различных инженерных должностях. С 1941 по 1950 гг. работал главным механиком на машиностроительном заводе в г. Электросталь. За 23 года, когда А.П. Солдатенко руководил заводом, предприятие резко изменило свой профиль. От производства технологического оборудования пе-

решло к выпуску сложнейшей современной техники. Коренным образом были преобразованы производственные цехи, возросла их техническая оснащенность, повысилась культура производства. На территории завода был разбит сад. За заслуги в организации нового производства А.П. Солдатенко награжден двумя орденами Ленина, орденом Октябрьской Революции, двумя орденами Трудового Красного Знамени, является лауреатом Государственной премии, автором трех изобретений.

Бывший главный механик завода №12 в г. Электросталь А.П. Солдатенко, отвечая за работоспособность оборудования, обеспечивающего новые технологические процессы по получению металлического урана, хорошо знал завод №48 – поставщика многочисленных видов аппаратов, установок и само это оборудование, но вряд ли мог предполагать, что структура плана завода быстро будет меняться,



нарастая в направлении производства компонентов ядерного оружия.

А.П. Солдатенко принял завод, неплохо укомплектованный оборудованием, с хорошим, проверенным в делах, 3-х тысячным коллективом, но и со многими нерешенными проблемами: сильно отставшей реконструкцией предприятия, с заметными недостатками в организации производства, критическим состоянием с жильем, серьезными недоработками с трудовой дисциплиной, с качеством продукции.

По первым действиям нового руководителя можно уверенно говорить о его желании наладить работу завода и о его достаточной для этого компетенции. Одним из первых был приказ о создании постоянно действующей комиссии по организации труда, технике безопасности и пожарной безопасности на предприятии с разработкой всеми подразделениями планировок, их утверждением и запретом на их корректировку без санкции руководства. Через месяц после его ознакомления с условиями труда в литейном цехе у женщин появилась комната гигиены. В первый месяц работы были выпущены регламентирующие документы по учету незавершенного производства, по приемке и хранению металлов, по децентрализации учета и введению в цехах бухгалтерских служб с передачей расчетов зарплаты и калькулирования собственной продукции на уровень цеха. А еще через месяц на заводе был установлен порядок строгого квартального и месячного планирования цехов с заблаговременной выдачей планов, а также порядок оценки работы цехов за месяц с рассмотрением результатов до 10 числа следующего за отчетным месяцем. В июле 1950 года с привлечением общественности завода были выработаны подходы и подготовлены документы по решению очень сложной задачи – укреплению трудовой дисциплины. В основе подходов — ежемесячные отчеты подразделений в установленных показателях, проведение собраний с разбором состояния дисциплины, разбором ее нарушителей, мощное материальное воздействие на прогульщиков в виде прерывания стажа и лишения их права на пособие по нетрудоспособности, введение вопросов дисциплины труда в повестку заседаний заводского комитета профсоюзов и, главное, выпуск директором завода ежемесячного приказа с мерами поощрения и наказания. Такие приказы выпускались каждый месяц в течение нескольких лет вплоть до снятия проблемы.

В конце 40-х годов территория завода начала приобретать все более приглядный вид, но решительные действия по ее улучшению и озеленению начались при А.П. Солдатенко: был создан самостоятельный участок по благоустройству и озеленению территории во главе с Н.П. Дружининым, подчиненным заместителю директора П.Г. Кузьмину, а в цехах были выделены группы рабочих, единственной задачей которых становилось поддержание внутренней и внешней территории подразделения в установленном порядке. При этом был мощно поддержан дворцовый цех 30, возглавляемый С.В. Мелковым, который часто поощрялся за реальную расчистку площадей, занятых до этого свалками.

С 4-го квартала 1950 года для участков и бригад был введен хозрасчет, становление которого отслеживалось комиссией во главе с А.А. Томилиным, состоящей из ведущих специалистов завода в области экономики: главного бухгалтера Д.С. Захарова, начальника планового отдела Н.И. Иш, начальника отдела снабжения С.И. Панова, начальника финансового отдела И.Ф. Орловского и специалистов технических служб: главного конструктора Н.И. Слесарева и начальника конструкторского отдела А.И. Аксенова.



Ф.Б. Сухарев

Эти вопросы работали на будущее завода, а реальности 50-го года требовали безусловного исполнения текущих планов, нарастающих планов по выпуску сотен наименований оборудования и теперь уже нескольких типов баллистических корпусов: «1-286», «тройки», «шестерки». Цех 28 разворачивался, но с большими сложностями: срывы сроков сдачи продукции, сбои по качеству – все это проходит любой новый коллектив. Достаточно сказать, что с момента организации цеха в нем сменилось 5 начальников: Н.И. Слесарев, А.С. Андреев, К.И. Кашевский (принятый по рекомендации ВГУ и проработавший 4 месяца), Г.И. Слесарев, И.В. Степанов и с начала 1952 года – Ф.Б. Сухарев. В отсутствие площадей под расширяющееся производство оборудования, цеху 28 была отведена номенклатурная группа крупного оборудования: задвижки, клапаны, фильтрпрессы, копровые шкивы, контейнеры и т.д., заготовки для которых поставлял



литейный цех, вынужденный для этих целей расширить сталелитейный участок, установить новые электропечи (ДМК-0,5), с увеличением мощности трансформаторной подстанции. В 1949-1950 годах шло строительство-реконструкция цеха 26. Без остановки производства в старом деревянном цехе шло его обстраивание кирпичным 3-х пролетным высоким зданием, которое было принято в эксплуатацию в сентябре 1950 года, и на долгие годы стало механо-сборочным цехом с большим объемом сварочных работ, развитию которых уделялось большое внимание со стороны технических служб и администрации: в эти годы была внедрена автоматическая сварка кольцевых, продольных и плоских швов, развернут участок газовой фасонной резки металлов, велось постоянное обучение и аттестация более чем 30 сварщиков.

В начале 1953 года заводу в связи с предстоящим пуском новых объектов на предприятии № 817 («Маяк»), пуском первой очереди «Томска 7» было поручено изготовление каркасов силовых шкафов и алюминиевых корпусов селеновых выпрямителей в массовом количестве и с равномерной отгрузкой по месяцам в течение всего года. Производство их было организовано в цехе 26, с использованием для сборки и покраски корпусов выпрямителей пристройки к цеху 28, к этому времени введенной в эксплуатацию.

В октябре все поставки были закончены, при этом руководством ВГУ были поощрены организаторы ритмичного выпуска: А.С. Андреев – начальник производства и И.О. Гельфанд – главный диспетчер завода.

Несколько ранее (в феврале 1951 года) распоряжением главного инженера Главка ВГУ Б.И. Якушенкова, на заводе организуется производство радиометрической аппаратуры для нужд 2-го Главного Управления в виде мастерской №5, возглавил которую прикомандированный к заводу В.З. Маслов, и сотрудниками которой стали Б.Ф. Захаров, Л.Б. Соловьев, а также радиомонтажники В.В. Уханов и Н.И. Кузнецов. С этого года начались регулярные поставки такой аппаратуры разных модификаций. В 1953 году мастерская по заданию ВГУ уже осуществляла собствен-



В.З. Маслов



М.М. Мексин



С.А. Браваренко

ную разработку нового сложного радиометра 888-1 с выпуском 75-ти приборов в 1954 году.

А.А. Томилин, много сделавший для развития завода, был в 3-м квартале 1951 года откомандирован в распоряжение ПГУ, а главным инженером 48-го завода назначен М.М. Мексин, руководивший до этого главным комом в системе ВГУ.

Во все годы вхождения в ПГУ и ВГУ завод имел постоянный приток кадров, при этом рабочие всех необходимых специальностей приходили из ремесленных училищ (с 1948 года они стали называться ФЗУ), с прохождением практики в цехах завода. С 1947 по 1950 годы на завод было принято более 300 рабочих во все цехи: литейщики, штамповщики, сварщики, токари (более 120 человек), фрезеровщики, слесари и др. Среди них: Т.Я. Орлов, А.В. Артемьев, В.Е. Колосков, Б.А. Панов, А.Д. Афанасьев, Е.Ф. Трохов, В.К. Селиверстова, Б.М. Емяшев, В.А. Балабуткин, М.М. Плаксин, М.В. Балашов, Н.С. Миронов, Г.И. Горшков, Ю.Н. Тимофеев и многие другие, выросшие в последующие годы до руководителей или до специали-

стов высокой квалификации и составившие основу развивающегося предприятия.

В эти годы на завод пришла большая группа молодых инженеров и техников, в основном, по путевкам: А.В. Лисицын, Е.С. Прусакова, С.А. Браваренко, В.М. Виноградов, Л.Г. Сапсай, М.В. Миронова, А.А. Зингер, О.А. Ключарев, Ю.В. Пospelов, Ю.Ф. Голубых, В.С. Николаев, А.А. Гречнев, М.П. Барсуков, Н.Н. Калабин, В.Н. Иванов и многие другие, мощно укрепившие инженерные звенья цехов, конструкторские, технологические и исследовательскую службы завода.

В августе 1951 года в здании заводоуправления был открыт филиал школы рабочей молодежи (директор Б.С. Итенберг), в которой начали учиться 57 человек, через 2 года учащихся уже было около 200 чело-



Е.С. Прусакова



Д.В. Пузырев



А.П. Балашов

век, а в 1954 году школа получила отдельное прекрасно оборудованное двухэтажное здание, и сотни работников завода сумели получить среднее образование; многие продолжили его в техникумах и ВУЗах. Этот путь прошли будущие крупные руководители: Н.С. Миронов, ставший в 1981 году генеральным директором; Л.П. Рыжов – в 70-е годы секретарь парткома, В.И. Кравченко – главный диспетчер завода.

В соответствии с постановлением СМ СССР от 23.02.1953 г. об объединении ПГУ и ВГУ, завод был возвращен в систему ПГУ, а с 7 января 1954 года вошел в состав Главного управления приборостроения, и дальнейшее развитие предприятия было определено решением руководства МСМ об организации на заводе производства приборов для боевых частей ядерного оружия (приказ начальника ГУП В.И. Алферова № 28 от 06.04.1954 г.) Под это решение сокращается номенклатура выпускаемого заводом оборудования: буровое и геологоразведочное – передаются на Таллиннский завод «Двигатель», производство фитингов в конце 1954 года – на Щербаковский ремонтно-механический завод, а позже приказом Министра от 28.11.1956 года, 48 завод освобождается и от изготовления химико-технологического оборудования.

Первыми такими приборами, включенными в план 1954 года, стали блоки БП-9, БИ, освоение которых проходило в огромных трудностях, поскольку требовалось создание новых производств, служб, а опыт изготовления приборов ограничивался рамками мелкосерийного производства радиометров. Он поначалу и был использован.

Для нового производства был создан цех 29 на базе мастерской № 5 (изготовления радиометров) и площадей новой модельной мастерской, размещенной в перестроенном корпусе вспомогательных цехов (бывший шлакоблочный корпус, построенный до войны). Начальником цеха был назначен В.И. Кравченко, опытный руководитель механического производства, но не имеющий опыта в приборных технологиях, его заместителем – В.З. Маслов. Цех был сформирован из работников завода, работавших в различных подразделениях. Одновременно с целью ускорения конструкторско-технологической подготовки была выделена и подчинена конструкторскому отделу 18 группа технологов и разработчиков; технологической оснастки из отдела 5: В.Ю. Петерсон, Е.С. Прусакова, Д.В. Пузырев, Б.М. Полежаев, М.Н. Богданов, В.П. Мощев, которые вместе с работниками отдела 18: А.А. Колчиным, Е.И. Барановским, Ю.Н. Глазуновым, А.В. Лисицыным сумели досрочно осуществить разработку технологии и чертежей на оснастку. Главным инженером М.М. Мексиним были утверждены графики подготовки ИТР и рабочих, отобранных для нового производства, были привлечены опытные специалисты со стороны: А.П. Балашов, ставший с октября 34 г. начальником цеха 29, А.В. Новиков, возглавивший сборочный участок. К концу 1954 года блоки БП-9 и БИ были освоены, но с большими осложнениями, выразившимися в неоднократных неудовлетворительных периодических испытаниях, причиной которых было отсутствие требуемой квалификации исполнителей, опыта у инженерно-технических работников, не налаженность требуемых для приборного производства систем: входного контроля радиоэлементов, анализа отказов, аттестации рабочих мест и т.д.

Все это предстояло налаживать.

В 1954-1955 годах силами завода была проведена реконструкция цеха 29 с организацией сборочного участка и ЦКС, механический цех 5 полностью преобразован в цех приборных деталей, с организацией участка обработки неметаллов, участками сварки и пайки. Его начальником стал В.И. Кравченко, заместителем – Е.П. Деев. ЦЗЛ получила новое здание и на ее площадях была с июня 1955 года организована централизованная



И.Л. Загянский



служба КИПиА во главе с Г.И. Слесаревым, подчиненная начальнику ЦЗЛ В.Н. Иванову и включающая лаборатории: линейно-угловых измерений (рук. Т.Н. Живова), электротехнических измерений (рук. Ф.И. Шершнева), теплотехнических измерений (рук. А.Я. Леонтьев), а также лабораторию механических свойств материалов и весовой измерительной техники (отв. лицо – В.И. Бугрин). На гальваническом участке, (начальник О.Д. Бондаренко), размещавшемся на территории инструментального цеха 3, где были освоены новые приборные технологии, было внедрено автоматическое регулирование режимов гальванических процессов цинкования, меднения, электрополировки. В это же время был введен участок, быстро преобразованный в цех 6, по прессованию деталей из пластмасс на территории цеха 5. Его начальником стал И.Л. Загянский.

На 1955 год заводу включаются в план сотни блоков БП-9 и БИ и освоение новых: АДВ-3, ЦБР, ПБ, а, главное, сложнейшего прибора БА-64 со специальными стендами 655С33 и 655С34 для проверок прибора в эксплуатации. С начала этого года в цех 29 переводятся: Е.С. Прусакова, В.Т. Шишков, Г.Ф. Размахов, М.Д. Невольник и еще 6 человек, как прошедшие курс повышения квалификации по приборному производству, и уже в апреле организуется второй сборочный участок для БА-64, который возглавил А.В. Новиков; участком «старых» блоков командовал Н.П. Неудобнов. Заместителями начальника цеха становятся: по производству – Н.А. Гиндин, по технике – Д.В. Пузырев, а начальником лаборатории приемных и типовых испытаний – В.З. Маслов.

В цехе 29 вводятся: фотолаборатория, высоковольтная установка, барокамера, маслозаправочная станция, вакуумная установка для пропитки трансформаторов, десятки единиц измерительного оборудования, в том числе осциллографического, а также множество измерительных и испытательных стендов собственной разработки и изготовления, наиболее сложным из которых был стенд-центрифуга для перегрузочных испытаний. К концу 1955 года блоки АДВ-3, ЦБР, ПБ и стенды для БА-64 были освоены. Но сами блоки автоматики (БА), как серийные изделия начали выпускаться только во 2-м квартале 1956 года. Это была большая победа коллектива завода и серьезное достижение в отрасли, что констатировалось в премиальном приказе Министра Б.Л. Ванникова от 20.08.1956 г. До конца года заводом была освоена модификация прибора БА-464.

Не менее сложные задачи стояли и в корпусном производстве. С 1950 г. в этом направлении уже сложились людские коллективы в отделе 18 (конструкторском), в отделе 5 (технологическом), в цехах 28 и 26, сложились в условиях непрерывных освоений новых изделий, в условиях насыщения их новыми технологиями, ужесточения требований. В 1954 году в серийном производстве уже было 4 типа баллистических корпусов: Т-100, 3-100, 1-286, 6-100 и на 1955 год было запланировано освоение корпусов 36Н, опытная партия которых была изготовлена в 1953 году, корпусов ТА-100, а на 1956 год - освоение принципиально новой для предприятия продукции - сферических корпусов зарядов, а также изделий 202, диаметром 2000 мм и длиной 8 метров.

Приказом Министра № 462 от 16.06.1955 г. на предприятиях ГУП проводится первый этап специализации: на Новосибирском предприятии создается цех по производству пластмассовых деталей для предприятий ГУ приборостроения, литейный цех 48-го завода становится базовым по обеспечению нужд заводов ГУП всеми видами литья, а также по изготовлению металлической тары в интересах всех заводов ГУ.

Эти большие задачи требовали проведения реконструкции цехов, расширения обслуживающих производств: гальванического, малярного, переориентации литейного цеха с чугунного литья (а оно было основным товарным продуктом цеха) на алюминиевое с сохранением выпуска стального литья.

По проектам Ленгипромаша на заводе в 1955-1957 годах были проведены:

- реконструкция литейного цеха с организацией во 2-м и 3-м пролетах производства специальных контейнеров с малярным и пескоструйным отделениями, а в 5-м и 6-м пролетах за счет демонтажа конвейеров чугунного литья – организацией участка алюминиевого литья при использовании лучших технологий;

- реконструкция цеха 28 с выделением в отдельное помещение производства шаровых корпусов, с дооснащением цеха десятками единиц оборудования;

- организация на площадях кузницы нового механического цеха № 2 для изготовления небольших деталей для корпусного производства, при этом необходимое количество кузнечного оборудования было размещено в здании литейного цеха;

- организация в цехе 26 участков сборки крупных корпусов и хвостовых частей всех изделий;
- организация в литейном цехе участка предварительной обдирки литья;
- расширение гальванического участка введением на площадях цеха № 5 отделения анодирования.

В начале 1954 года начальником цеха 28 назначается Н.Т. Будняк, передавший управление литейным цехом С.Д. Лоханкину. Пришедший на завод в 1940 году, Назар Тимофеевич прошел трудный и ответственный путь руководства коллективами людей в самых жесточайших и кажущихся невозможными для мирных лет условиях, и коллективы вместе с ним всегда справлялись с задачами. Его заместителем стал С.А. Браваренко.

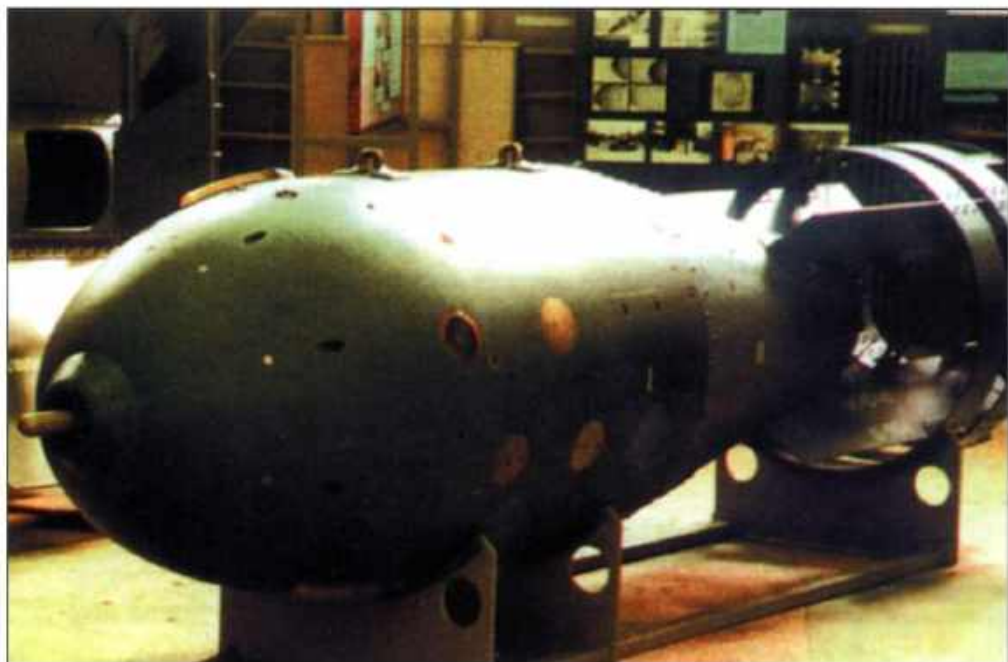
В цехе 28 работали опытные бригады слесарей-сборщиков: Б.В. Бу-



О.А. Ключарев

зин, Н.И. Комардина, П.И. Ефанова, опытные мастера и начальники участков: В.С. Зорин, Ю.В. Заничуковский, А.В. Зайцев, М.И. Гришин, С.А. Овсянников, О.А. Ключарев, БТК цеха возглавлял Н.В. Бубенников, незаурядный растущий инженер с десятилетним стажем работы. Этот коллектив при умелом руководстве был способен решить самые сложные задачи. И он их решил.

Освоение в 1955 году корпусов шаровых зарядов положило начало новому направлению, просуществовавшему более 30 лет, в этом же году начался серийный выпуск «ТАТЪЯН»-ТА 100 сб, а в 1956 году - изделий 40Н 1сб. Большим испытанием для коллектива завода было изготовление партии самых крупных в истории завода, да и отрасли, баллистических корпусов водородной бомбы – изделий 202. Окончательная сборка этих 2-х метровых в диаметре изделий велась в цехе 28 – со свинцовой облицовкой изнутри и в цехе 26 – с защитой из бетона. Коллектив цеха 26, руководимый в это время В.А. Канским, также как и цех 28 имел высококлассных специалистов: П.В. и А.В. Бессоновых, М.С. Полежаева, В.К. Башкирова, М.А. Ильясова, Н.М. Шабурникова, Н.С. Волкову, Д.С. Лазарева и многих других, что предопределило и здесь успешное выполнение заданий. Именно это изделие 202 было испытано в

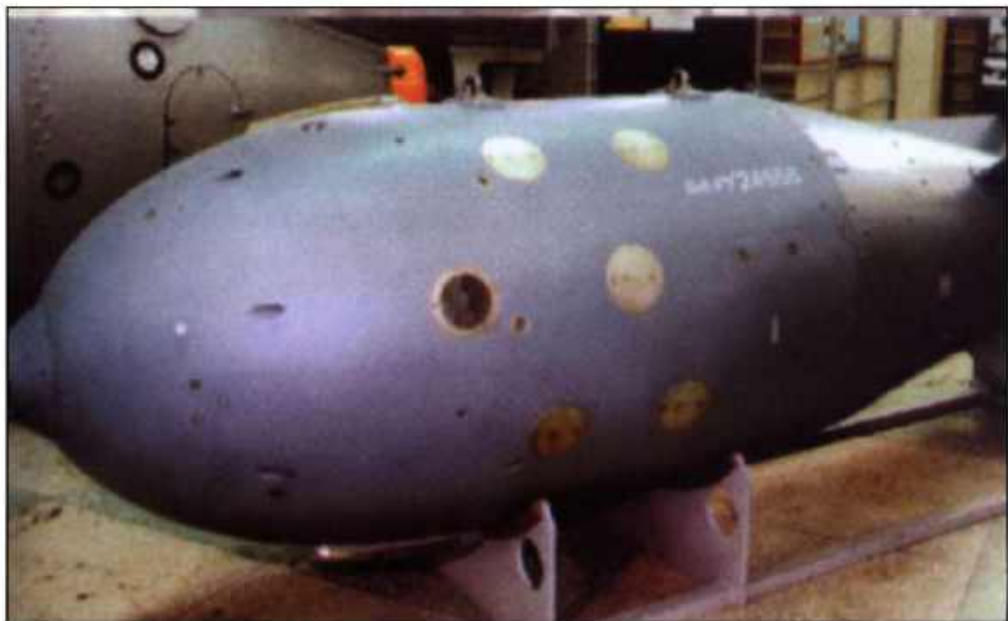


Корпус «Татьяна» ТА-100

1961 году на Новой Земле и показало мощность заряда – 40 мегатонн тротилового эквивалента.

На фоне этих крупных задач решались и другие, важные для отрасли. В октябре 1953 года организуется лаборатория по изготовлению стержней из карбида бора, использовавшихся в качестве поглотителей нейтронов в атомных реакторах. В ее составе начали работать И.Л. Загянский – руководитель, А.В. Таунина – мастер, Л.Ф. Нефедова – контролер и несколько исполнителей. Эта небольшая лаборатория в течение многих лет надежно обеспечивала потребности некоторых объектов отрасли, выпуская около тысячи стержней в месяц. В 1954 году сотрудники лаборатории были премированы за срочное и своевременное комплектование разрабатываемого лабораторией «В» (сегодня ФЭИ) реактора с жидким теплоносителем для атомных подводных лодок. В 1956 году по поручению Министра в срочном порядке заводом были освоены по КД Московской проектной конторы (ГСПИ-12) электролизеры И-1681 для обогащения 6-ти хлористого лития на заводе №12 в Электростали, и в этом же трудном году завод изготовил комплект агрегатов в линию по безопасному производству палладия в лаборатории «106» КБ-11.

Приборное производство быстро развивалось. Приказом Минис-



Корпус серийной водородной бомбы

тра в июле 1957 года создается комиссия под председательством В.И. Алферова по выбору для дальнейшего серийного изготовления одного из двух взаимозаменяемых вариантов блоков автоматики: БА-17, разработки КБ-11 и БА-10, спроектированного в КБ-25. В составе комиссии: А.А. Бриш, С.Г. Кочарянц, М.М. Мексин, А.С. Стоцкий, А.И. Иванов, Н.В. Пелевин, С.В. Медведев, В.З. Маслов, и оценка ведется как по КД, так и по реальным образцам приборов в течение 10 дней. Решение принимается в пользу БА-10, и с 1958 года эти приборы, наряду с модификацией БА-11, в течение 6 лет выпускаются крупными сериями.

Заводом осваивается от 4-х до 6-ти различных модификаций изделий и приборов в год, аналогичная ситуация и на других заводах ГУП, в составе которого работают № 418 (ЭХП), № 551 (Авангард), № 933 (Трехгорный) и № 48, и возникают одинаковые для всех сложности по отработке документации: разработчик далеко, вопросы срочные или, часто, неотложные, практически все они связаны с режимом и сроками выполнения планов, т.е. в отрасли наметилась некоторая кризисная ситуация. Для ее преодоления руководством МСМ принимается решение о создании на заводах ГУП филиалов серийного КБ 551 в Арзамасе (главный конструктор – Н.Т. Маслов).

ФСКБ 551 на заводе № 48 организовано приказом Е.П. Славского

№ 503 от 31 августа 1957 года, подтверждавшим приказ начальника ГУП № 24 от 30.07.1957 года, которым директору завода Л.П. Солдатенко предписывалось перенести в филиал квалифицированных



В.М. Виноградов

конструкторов завода и закончить строительство пристройки к цеху 02 (по плану реконструкции она предназначалась сборочному 29 цеху) для расселения в сентябре на ее 2-м и 3-м этажах сотрудников ФСКБ, которыми стали работники отдела 18: В.М. Виноградов, Г.А. Григорьев, Э.Е. Осепян, А.В. Лисицын, Н.И. Слесарев, Н.П. Пескова, А.А. Сорочкина, В.Д. Талалаев, Б.Л. Яковлев, Т.П. Романовская и еще 7 человек. Главным конструктором от головного СКБ был назначен Н.Г. Швилкин. Вскоре из головного КБ № 551 в Москву были переведены М.Н. Трусов, Е.К. Князев, Б.Д. Елкин, Л.Г. Князева, А.Г. Новосельцев, а чуть позже в коллектив влилась группа «корабелов» - выпускников Ленинградского кораблестроительного института, уже поработавшая на других предприятиях: П.Н. Литвинов, Р.Ф. Мешко, Р.А. Валяс, А.П. Воленко, О.А. Соболев. Такой приток способных инженеров высоко поднял планку конструкторского бюро 48-го завода, да и инженерного звена завода целиком, и ему под силу стали самые сложные задачи, что и подтвердило время.



Н.Г. Швилкин

Сегодня мы хорошо понимаем, что качество изделия – это интегральный показатель, определяемый множеством факторов, главные из которых: уровень разработки, зависящий от опытности разработчиков; объем испытаний в стадии разработки, их приближенность к условиям эксплуатации и боевого применения; технологичность конструкции; возможность контроля за исполнителями в серийном производстве различного рода производственных испытаний; квалификация персонала, специально подготовленного и аттестованного на право производства работ; налаженность систем, обеспечивающих стабильность всех достигнутых при запуске в



серийное производство параметров на протяжении всего многолетнего периода выпуска этой техники.

Но в годы становления серийных заводов и КБ все это только формировалось, во многом, методом набивания шишек.

Во второй половине 1957 года в связи с отказами подстроечных катушек из-за некачественных покупных стабилизаторов СГСЗС по совместному решению ГУП, ГУК (Главное Управление Комплектации – будущее 5ГУ), на заводе 48 была проведена доработка всех более чем 100 штук БА 464, находившихся в эксплуатации. В начале 1957 года проявились первые отказы приборов БА64 по течи масла из крана-компрессора высоковольтного трансформатора; причиной чего послужило снижение усилия прижима крана к корпусу и давления на резиновую герметизирующую прокладку. При анализе было выявлено, что часть крепящих заглушку винтов не термообработана, как требовалось по КД, и на этом была построена главная версия отказа. Разработчиком позже была предложена конструкция крана-компенсатора, которая обеспечивала поддержание требуемого давления на резиновое уплотнение в процессе эксплуатации; руководством отрасли было принято решение о ремонте выпущенных приборов на заводах № 418 и № 48.

Последствия для завода оказались тяжелыми, но и созидательными.

Приказом Министра № 0302 от 15.05.1957 года главный инженер завода М.М. Мексин был отстранен от должности, выговоры были объявлены директору завода А.П. Солдатенко, главному технологу В.Н. Соколову, главному металлургу С.Д. Лоханкину, строгий выговор – начальнику ОТК И.И. Муравскому. Директору вменялось в обязанность передать материалы на непосредственных нарушителей требований КД и ТД в следственные органы. Созидательными были развернувшиеся работы по формированию систем, обеспечивающих поддержание персональной ответственности исполнителей по всем технологическим циклам всех составных частей изделий. Стержнем этих систем стал сопроводительный паспорт – документ, создаваемый на каждую самостоятельную единицу в составе изделия и несущий информацию обо всех исполнителях, количестве и сроках и позволяющий даже через несколько лет определить, кем конкретно проведена та или иная операция.

Проверки соблюдения технологической дисциплины с жесткими

выводами и требованиями по формированию необходимых мероприятий дополняли систему.

Это была важнейшая воспитательная работа в отрасли, определившая на весь последующий период высокую ответственность всех звеньев производства за выполняемую работу.

В мае 1958 года В.И. Алферовым была назначена проверка соблюдения технологической дисциплины на заводе № 48 комиссией под руководством главного технолога завода № 1134 (г. Пенза) Ю.Е. Седакова, по результатам которой заводу начальником ПГУ были предписаны для исполнения дополнительные меры: укрепление службы главного технолога при повышении требований к разрабатываемым техпроцессам, которые на основные изделия должны быть операционными, укрепление ОТК с передачей всего контрольного аппарата в ведение службы (до этого контролеры подчинялись начальникам цехов), а также внедрение строгого порядка обеспечения цехов КД и проведения изменений в ней. Для снижения возможности попадания на сборку деталей, не соответствующих требованиям КД предписывался 100% контроль их аппаратом ОТК с клеймением (или другим способом) каждой детали и сокращение межцеховой кооперации, размывающей ответственность за качество.

В 1958 году произошли заметные изменения в руководящем звене завода. Главным инженером был назначен начальник производства КБ 25 Н.И. Рыжков, главным технологом – П.Д. Панасюк, начальником ОТК – А.Г. Новосельцев (оба из КБ 11), начальником производства – В.Н. Иванов.

Это был год серийного освоения нового блока автоматики БА-10,



Н.И. Рыжков

которое шло с большим трудом, поскольку при передаче в серию прибор был слабо отработан и в ходе подготовки производства завод сотнями получал извещения на изменение конструкторской документации. Решением ГУП (на основании просьбы Н.Л. Духова и Ю.Б. Харитона) освоение было сдвинуто и проходило с поставкой ряда блоков в течение квартала с КБ 25, вплоть до полной их отработки на заводе № 48 в конце 3-го квартала 1958 года. Прибор потребовал организации на заводе катафорез-



П.Д. Панасюк



В.Н. Иванов

ного участка для изготовления сердечников трансформаторов, участка заливки компаундами, лаборатории перегрузочных испытаний, с разработкой и изготовлением своими силами вибростендов, новых процессов в гальванике и расширения площадей цеха 29 за счет организации в одном из пролетов цеха 28 большого участка по изготовлению стендовой аппаратуры.

Структура цеха 29 также претерпела изменения: была организована лаборатория входного контроля радиоэлементов, вскоре преобразованная в БВП (бюро входного контроля), которую возглавил В.Н. Пустынин, а также лаборатория стендового оборудования под руководством А.М. Бычкова, задачами которой был выпуск товарной стендовой аппаратуры, потребной в местах эксплуатации БА-10, БА-64 и др. изделий, а также всей нестандартной аппаратуры, необходимой для настройки и контроля приборов в процессе производства. Еще одна лаборатория (рук. В.З. Маслов) осуществляла приемные и периодические испытания. Заместителем начальника цеха по лабораториям был назначен С.В. Медведев,

впоследствии перешедший в КБ 25 и выросший там до главного инженера.

Одной из самых сложных проблем завода на протяжении многих лет была жилищная. Жилой фонд завода в 1950 году состоял из 57 домов и барakov: 6 кирпичных, 6 рубленых, 8 каркасно-засыпных, 8 домов финского типа и 29 каркасно-засыпных барakov. Общая площадь составляла 20773 м², из которых 3514 м² было под общежитиями, где жили 872 человека, на остальной площади в отдельных комнатах размещались семьи работников завода. В среднем на одного жильца приходилось 4,36 м². Строительство жилищного фонда для завода № 48 велось по проектам мастерской № 13 «Моспроект» Третьим главным строительным управлением, которым ежегодно

сдавался в эксплуатацию новый пятиэтажный дом. Этого было крайне мало, так как расселять необходимо было с учетом членов семей несколько тысяч человек. На профсоюзной конференции в 1956 году А.П. Солдатенко ознакомил коллектив с планами по этому вопросу, в которых предусматривалось окончательное расселение бараков к 1960-1961 годам, для чего предполагалось создать дополнительно свои строительные мощности. В апреле 1957 года такой, довольно мощный участок был создан под руководством А.К. Тетерева (его через 4 месяца сменил А.Г. Бобров), его замом был назначен К.И. Авдеев. Именно этот участок был подключен к строительству Дома Культуры завода вместо затянувшей работы подрядной организации и в феврале 1958 года ДК имени 40-летия Октября был торжественно введен в эксплуатацию и стал настоящим очагом культуры для растущего заводского поселка, да и всего района. Достаточно сказать, что уже в 1960 году было проведено 95 вечеров отдыха, 102 концерта и спектакля, работало 12 кружков детской художественной самодеятельности, балетная студия, танцевальный кружок, струнный



К.И. Басков

оркестр, кружки баянистов, фотокружок и кружок "умелые руки". Работали эстрадный и народный драматический театры, студия балета, оперно-вокальная студия. Предметом гордости заводчан стали: Константин Басков - солист Большого театра СССР, Николай Пронин - солист музыкального театра Волгограда, Анатолий Обухов - актер театра им. Гоголя в Москве, Лариса Дацкевич - солистка Московской филармонии, Эмма и Виктор Гореловы - солисты Москонцерта, Людмила Панова - ведущая балерина Саратовского театра оперы и балета, Ирина

Пяткина - известная солистка балета Большого театра. Долгие годы директором ДК был В.З. Маслов.

1959 и 1960 годы стали рекордными по вводу жилья. Под застройку жилыми домами были использованы площади старого стадиона «Трактор», где располагался также старый Дом Культуры и к 1961 году жители последних бараков получили новое благоустроенное жилье.

В эти годы завод добился значительных успехов в соревновании среди родственных предприятий: в 1-м квартале 1959 года, в 3-м и



4-м кварталах 1960 года завод занимал первые места.

В этой обстановке досрочно в 3-м квартале 1961 года был освоен прибор БА 40И, выпуск которого на Новосибирском заводе (№ 1135) был осуществлен в недостаточных объемах. А в корпусном были освоены: корпус РЮ1, парашютный контейнер 9-7583, корпус 244Н 1.3сб, шаровый корпус 219.21.1сб, а также переходники, фермы и манипуляторы по разработке КБ11.



Дом Культуры им. 40-летия Октября

1960 – 1970 годы

Начало 60-х годов было отмечено бурным развитием прогрессивных направлений в технике, технологии, организации производства, повышении квалификации кадров. Достижение паритета в ракетно-ядерном вооружении осуществлялось за счет мощного развития всех звеньев военной промышленности, и оно шло под жестким контролем Правительства. Эти годы отмечены рядом важных решений по обмену опытом между отраслями промышленности, по ускорению научно-технического прогресса (пленум ЦК КПСС в июле 1960 года), о создании на предприятиях патентных групп и развитии стандартизации в стране. Главным управлением была введена практика проведения научно-технических конференций на предприятиях по-



В.К. Скобунов

дотрасли, решениями которых лучшие достижения одного завода становились задачами по внедрению на других родственных предприятиях.

На 48 заводе в 1960 году было организовано бюро по механизации и автоматизации, которое возглавил В.К. Скобунов, а в состав вошли сильные специалисты: Н.И. Разгоняев, Г.В. Хлебников, группу по разработке неразрушающих методов контроля возглавил А.М. Мушкин. Эта группа усилиями М.Н. Тузова, А.И. Гришунова, Н.И. Леоновой и др. впервые в отрасли сумела создать и внедрить приборы ЭМИД-3 для контроля качества термообработки деталей из различных материалов на разных этапах производства, а также приборы ЭМИД – 6 для определения марок прутковых материалов на входном контроле. Эта важная для отрасли работа позволила облегчить решение мучительных вопросов пропуска в производство деталей из марок материалов не соответствующих КД или с некачественной термообработкой и была поощрена приказом начальника ГУП. За один - два года на



Н.И. Разгоняев



Е.А. Бородкин

заводе были внедрены:

- поточные линии для сборки узлов приборов БА10И;
- поточные линии по изготовлению механических деталей в цехах 2 и 5;
- участок универсально-сборных приспособлений (УСП) в инструментальном цехе под руководством Е.А. Бородкина;
- установка автоматического поддержания параметров процесса прессования деталей из пластмасс МАРС 200Р;
- богдановские штампы поэлементной штамповки;
- автоматы по изготовлению пустотелых заклепок, для нарезки гаек, для 3-х кратного обжата тарельчатых пружин;
- установки виброгалтования и ультразвуковой очистки деталей;
- конвейерная терморadiaционная сушка окрашенных деталей;
- в термическом отделении: газовая цементация, обработка холодом, азотирование инструмента и оснастки, закалка токами высокой частоты (ТВЧ);
- аргонно-дуговая сварка и сварка в среде углекислого газа;
- полуавтоматы для входного контроля сопротивлений, диодов, а также полуавтоматические установки для контроля сопротивления изоляции и целостности цепей, разработки которых осуществила лаборатория нестандартного оборудования СКБ под руководством А.В. Артемьева.



И.М. Мартиросов

В этих работах активное участие принимали инженерные службы завода, через технические конференции, через поездки по передовым заводам, через обширные планы внедрения новой техники. Тон задавали руководители завода: директор А.П. Солдатенко, беспокойный главный инженер Н.И. Рыжков, начальник производства В.Н. Иванов, умевший хорошо видеть перспективу и твердо ставить задачи, главный технолог П.Д. Панасюк, его замы В.Н. Соколов и А.И. Аксенов, главный ме-



С.Г. Вуколов

таллург С.Д. Лоханкин, молодой начальник ЦЗЛ И.М. Мартиросов.

В 1959 году был введен в эксплуатацию новый гальванический цех 25, костяк коллектива которого составили опытные О.Д. Бондаренко, С.Г. Вуколов, В.Е. Каменев, А.Е. Бесфамильный, а руководство было поручено Д.М. Каплуну. Высвободившиеся площади были использованы для расширения координатно-расточного отделения в инструментальном цехе и участка прессования в цехе пластмасс. Большие изменения произошли в литейном цехе, где по проекту реконструкции, разработанному с участием Б.П. Домашникова, А.Г. Мельникова, Ф.И. Климова была введена новая вентиляция с водяным орошением, подземные каналы для транспортировки песка и горелой земли, заменено сталеплавильное оборудование, внедрена вакуумная установка для дегазации литья, и литейный цех приобрел современный вид.

А далее завод ждали серьезные испытания.

Постановлением ЦК КПСС и СМ СССР от 31.12.1960 года и, затем приказом Министра от 23.01.1961 года заводу было поручено изготовление принципиально новой для завода радиной аппаратуры. Постановление предусматривало строительство большого сборочного корпуса, превышающего по производственной площади любой из ранее построенных цехов, что говорило о масштабах нового направления. Последующее Постановление от 25 мая 1961 года обязывало Государственный Комитет по радиоэлектронике и СКБ 385 (рук. Шабанов) выдать конструкторскую документацию на



Б.П. Домашников



Ф.И. Климов



прибор ВР-9А Министерству Среднего Машиностроения (МСМ) до 1 июня 1961 года и скорректировать ее в месячный срок после проведения зачетных испытаний. Заводу № 48 предписывалось обеспечить подготовку серийного производства прибора типа ВР-9А с выпуском первых образцов с апреля 1962 года. Уже по срокам можно, учитывая новизну направления, судить о том, какие сложности предстояло преодолеть коллективу завода. В последующие годы в отрасли сложилась система освоения новых изделий в серийном производстве, которая предусматривала подключение серийных заводов к разработчику уже на стадии эскизного проекта, что позволяло заранее начинать готовить новые направления производства, отрабатывать технологии, обучать кадры, организовывать специальные участки, закупать оборудование и т. д. На это по опыту освоения отводилось, как правило, не меньше 2-3 лет.

На освоение принципиально новой для завода тематики было отпущено 10 месяцев при ограниченном объеме испытаний разработчиком и недостаточно отработанной КД.

Основой для проектного задания на сборочный корпус являлось аналогичное задание на Уральском заводе № 707, и уже в марте 1961 года на заводе № 48 была создана группа для разработки планировочных решений по корпусу под руководством В.Ю. Петерсона, в которую вошли еще 5 человек, в том числе – И.К. Кожанов, Д.В. Пузырев, позже в конце 1962 года создается проектно-технологическая группа в составе И.К. Кожанова, Е.С. Прусаковой, Д.В. Пузырева, П.П. Монахова по решению всех планировочно-технологических вопросов, подготовке заявок на оборудование, проработке вопросов защиты помещений. В апреле 1961 года в составе СКБ был выделен конструкторский отдел КО4, во главе с Р.Н. Китченко с 8-ю инженерами и техниками, среди которых: Е.К. Князев, Ф.Л. Вдовин, В.А. Ломоносов и др. для ведения радиийного направления.

Поскольку это направление включало в себя много новых технических процессов: изготовление волноводов, освоение производства деталей из керамических масс, с последующим возжжением серебра, ряд новых гальванических процессов, новые пластмассы и т.д., была усилена служба Главного технолога переводом в нее А.Г. Ясенцева, Г.В. Хлебникова, Р.И. Чарыкова и др.

В 3-м квартале 1961 года был освоен прибор «Знак» из состава технологического оборудования для контроля радиоприборов в экс-

плуатации; их было выпущено в 1961 году 50 штук. С большим количеством изменений в КД, поэтому установочная партия по этим приборам была проведена только в середине 1962 года, когда была подтверждена его полная готовность к серийному производству. Гораздо труднее шли дела с самими радиоприборами. Здесь многое упиралось в слабую их отработанность и, что еще сложнее - в ненадежность элементной базы, примененной разработчиком - СКБ 885. В апреле 1962 ЦК КПСС и СМ СССР констатировали факт невыполнения постановления 1960 года из-за ненадежности некоторых радиоэлементов (лампы бегущей волны, полупроводниковых элементов), и в конце 62 года разрешили провести укомплектование боевых частей стратегической ракеты переработанными приборами В100Б1 (вместо ВРВ-9А).



Н.И. Савельев



Е.И. Мокринский

В апреле 1962 года цех радиоприборов был выделен в самостоятельный под № 27, и для него был запланирован пролет корпусного цеха 28. Инженеров и руководителей с радийным профилем образования на предприятии было крайне мало, поэтому возглавить цех 27 предложили Р.Н. Китченко, имевшему такой опыт. Задача по организации нового цеха не из легких, а тем более в условиях предельно жестких сроков выпуска продукции. В декабре 1962 года руководство завода предпочло и. о. начальника цеха 27 сделать Н.С. Миронова, зарекомендовавшего себя сильным руководителем участка. Его замами стали Н.И. Савельев, В.А. Колмогоров, А.В. Артемьев, Е.И. Мокринский. Для максимального сокращения сроков принятия решений по освоению радиоприборов, по согласованию МСМ и ГК СМ СССР по радиотехнике заместитель начальника СКБ завода № 48 Л.Н. Китченко одновременно исполняла должность заместителя Главного конструктора СКБ 885 с правом утверждения приказов на изменения КД. С конца 1962 года начальником СКБ

вместо Н.Г. Швилкина становится С.Г. Прокофьев, а его место - начальника лаборатории автоматики занимает В.С. Баканов.

В 1963 году в предельно сложной обстановке заводом осваивают-



Сборочный цех № 27

ся прибор В101Б и тестер Т18М2, осваиваются с непосредственным участием инженеров разработчиков в регулировке приборов, их сдаче заказчику, в проведении испытаний, но перспектива следующего года была более сложной: предстояло серийно освоить приборы ВПР2, В105, В101, В103 и это в условиях организации производства приборов в новом сборочном корпусе при быстром количественном нарастании выпуска радиоприборов и тестерной аппаратуры к ним. Новый цех был сдан в эксплуатацию в апреле 1964 года, и сразу было принято решение об объединении сборочных приборных цехов в один под № 29. По предложению Н.С. Миронова были введены должности начальников этажей цеха, за которыми закреплялись четкие функции. Начальником 4-го этажа, на котором производились компоненты приборов (намотка, заливка компаундами) стал С.И. Штерлинг, начальником этажа, на котором выпускались приборы автома-



В.Т. Шишков



С.И. Штерлинг



А.В. Новиков

тики — В.Т. Шишков, этап по сборке блоков радиоприборов возглавил А.Д. Афанасьев, первым этажом – этажом сдачи главных блоков радиоприборов руководил опытный А.В. Новиков.

В это же время произошло резкое расширение функций СКБ, на которое были возложены: разработка и изготовление нестандартной аппаратуры, проведение изготовления опытных образцов радиоприборов, их испытания и корректировка КД до запуска в серию; проведение периодических и надежностных испытаний. Для подтверждения надежностных характеристик приборов во всех серийных КБ в эти годы были созданы отделы надежности. Первым руководителем КО-7 – отдела надежности предприятия в составе СКБ стал В.Г. Астахов, и ему помогали: В.А. Вершков, Л.Д. Болотников, Ю.И. Кабанов. Заместителем начальника СКБ по подготовке новых приборов и испытаний был приглашен много сделавший для развития приборного производства и пользовавшийся большим уважением в коллективе А.В. Балашов. Способный, энергичный, творчески одаренный А.В. Артемьев возглавил отдел разработки нестандартного оборудования. Освоение радиоприборов в 1964 году стало самым серьезным испытанием коллектива завода за все годы. Лишний раз можно сказать о том, что в качестве и надежности изделия подавляющую долю имеет уровень разработки. Если получение нормы по какому-либо параметру требует больших затрат по подбору компонентов, по доводке и регулировке только незаурядными умельцами, такой прибор для серийного выпуска мало приемлем. Именно такими и



были «вибраторы» разработки СКБ 885. Механический коммутатор с трущимися, требующими идеальной подгонки деталями, ламповый генератор на ненадежной лампе ГИ 130 и многое другое не гарантировали даже при прекрасной организации производства сдачу и успешное проведение испытаний в требуемые сроки. Реальная же организация с отставанием в комплектовании сборочного цеха деталями и покупными изделиями только усугубляла трудности. В течение 1964 года завод 5 месяцев не справлялся с заданными планами, в результате чего финансово-хозяйственная деятельность коллектива завода в 1964 году была признана неудовлетворительной.

В конце 1965 года постановлением ЦК КПСС и СМ СССР специальное конструкторское бюро СКБ 326 в г. Горьком было сосредоточено на разработке радиовысотомеров для изделий МСМ, при этом серийное производство возлагалось на заводы № 48 и № 1134 (Пенза). Одна из первых разработок этого СКБ – прибор К 101В появился в плане завода 1967 года. В последующие десятилетия радиийная тематика пополнялась приборами типа «Колибри». Это были уже другие разработки: надежные, технологичные с включением большого количества достижений науки и техники, обеспечившие постоянный технический рост завода, его соответствующий времени уровень.

Но негативные последствия 1964 года продолжали сказываться на деятельности завода. В начале 1966 года комиссия МГК КПСС осуществила проверку ухудшившихся показателей качества продукции завода за последние 3 года и принимаемые заводом меры к его повышению. По результатам работы комиссии МГК КПСС приняли решение, указывающее руководству завода и партийному комитету на серьезные недостатки в организации производства радиоприборов и принимающее во внимание проведенные заводом мероприятия по укомплектованию радиийного направления квалифицированными кадрами, а также поддержку завода заместителем Министра В.И. Алферовым в выделении дополнительного лимита на ИТР и в упорядочении планирования завода. Обращено было и внимание разработчика приборов «Вибратор» на низкое качество разработки.

Проведенные СКБ завода в 60-е годы модернизации приборов ВПР2 и В105А1 заменой механического коммутатора на электромагнитный, заменой коаксиального тракта полосковыми линиями, малонадежных элементов: 6Д13, РЭС 7 более надежными или полупроводниковыми - сделали эти приборы практически безотказными в



В.С. Кочарян

эксплуатации и простыми в изготовлении на протяжении всего их последующего выпуска в течение 25 лет. Эта работа обеспечила снижение трудоемкости радиоприборов на 100 тыс. нормочасов в год (высвобождение 50 человек), заслужила высокую оценку МО СССР и была поощрена Министром в конце 1970 года премированием 22-х наиболее отличившихся сотрудников завода, в числе которых В.Т. Астахов, Ю.И. Сидельников, В.С. Коптев, А.П. Воленко, В.С. Кочарян, Е.К. Князев, Е.Н. Цыганков, Н.С. Миронов, О.А. Ключарев и другие.

60-е годы были отмечены большими достижениями завода в совершенствовании управления производством.

Усилиями Н.А. Гиндина, К.В. Панасюк, О.А. Ключарева, В.Д. Стрельцовой, В.И. Кравченко, В.Н. Иванова, В.Т. Шишкова, Л.Н. Титова, в течение 2-х лет изучавших отраслевой опыт и наработки передовых предприятий страны, была разработана «Система непрерывного оперативного планирования по степени обеспеченности», которая начала внедряться с 1965 года и стала неотъемлемой частью про-



Участок конвейерной сборки

цесса управления как подготовкой производства, так и его текущим ходом на все последующие годы. Система, решением руководства 6 ГУ, была рекомендована для внедрения на всех родственных предприятиях. С середины 60-х годов в ведущих механических цехах завода была внедрена система централизованного обеспечения рабочих мест заготовками, документацией, инструментом. Как в приборном, так и корпусном производствах были внедрены линии поточной сборки крупносерийных изделий. Особого внимания заслуживают многопредметные конвейеры, когда в одном потоке собираются несколько различных наименований блоков, в том числе и главных блоков изделий с заданным ритмом. Заслуга в организации таких потоков принадлежит Е.С. Прусаковой, заместителю начальника цеха 27, энергичной, знающей, умеющей увлечь других и неизменно добивающейся результата в любом сложном деле. В этой совершенно новой для отрасли работе ей помогали Н.С. Миронов, Е.Л. Евзеров, Ю.Е. Данилин, С. Бирюков, А.Д. Афанасьев, а результат ее был значителен - гарантированный выпуск блоков в заданный срок, при условии их своевременного укомплектования.

Проведенные в 1966 и 1968 годах по инициативе ВПК Сетуньские



В.Г. Ариничев

совещания положили мощное начало по применению в военных отраслях прогрессивных заготовок: точных штамповок, раскатных колец, труб с минимальными припусками под обработку, жидкой штамповки, литья под давлением и т.д. Был введен показатель КИМ (коэффициент использования материала), который стал планироваться предприятиям, как важный элемент плана, что заставляло предприятия применять методы

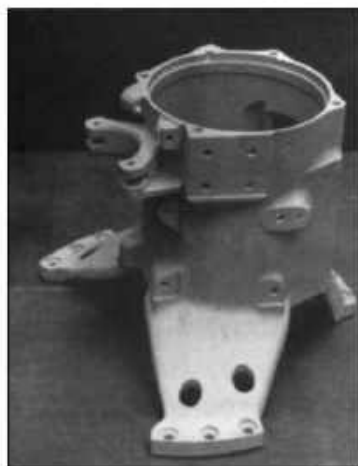
точного формообразования заготовок для деталей серийных изделий, в том числе за счет изменения конструкций изделий. В докладе А.П. Солдатенко на балансовой комиссии 6ГУ по результатам работы в 1969-70 гг., были названы цифры годовой экономии



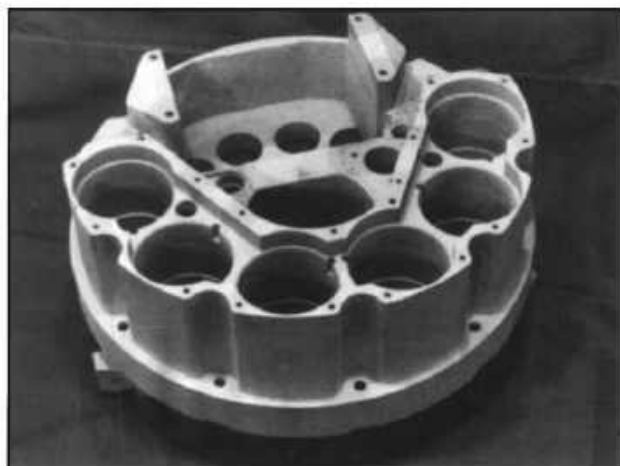
легированных сталей, алюминиевых сплавов и титана, превышающие 120 тонн в год.

Эту же цель, экономию металлов, преследовала разработка д.т.н.,

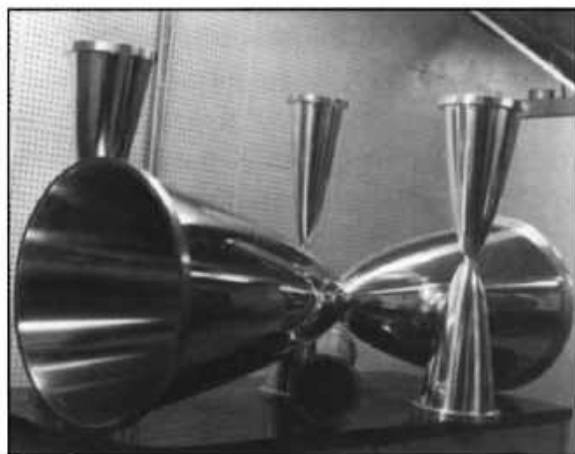
Отдельные детали из сплава В-2243



Шасси 111



Корпус 588



Параболические токовые линзы

профессора, изобретателя СССР, Лауреата Государственной премии Б.П. Домашникова и к.т.н. С.Д. Лоханкина нового прочного алюминиевого сплава В2243, позволявшего создавать более легкие конструкции основных изделий — работа, которая принесла авторам известность в отрасли и звания Лауреатов Государственной Премии.

С 65-го года заводом были освоены в приборном производстве: радиодатчики К101В, К102В, К104В, К106В, К107Д, К108Д, лобовые ударники ТУЛ 122 и ТУЛ 133, фотоприставка ТФП-2, блок автоматики ТБА42И, узлы 244.50.001, 244.51.001, 244.51.002, 244.53.001, переданные на изготовление из Киева, а во втором производстве: корпуса РН24, РН25, РЮ2, шаровые корпуса и капсулы А409, ТК40, ТК49, контейнер 9-11723.



Ю.Н. Тимофеев

С марта 1969 года предприятие стало именоваться «машиностроительный завод МОЛНИЯ» и п/я АЗ283.

За 8-ю пятилетку завод нарастил объемы производства более чем в 1,5 раза при росте численности промперсонала на 10%. На начало 1970 года она составила 5040 человек.

По результатам работы коллектива в 8-ой пятилетке завод был награжден орденом Ленина. Звания «Герой Социалистического Труда» был удостоен токарь В.Г. Ариничев; орденом «Ленина» награждены: стерженщица А.Е. Перелыгина, монтажник А.Н. Прокофьев, токарь-карусельщик Ю.Н. Тимофеев. Большая группа работников завода была награждена орденами «Октябрьской Революции», «Трудового Красного знамени», «Знак почета» и медалями «За трудовую доблесть» и «За трудовое отличие».

1970-е годы

70-е годы ознаменовались внедрением вычислительной техники, автоматики и систем программного управления во все сферы жизни предприятия.

Решениями ВПК при СМ СССР были развернуты работы в оборонных отраслях по внедрению на предприятиях автоматизированных систем управления производством (АСУП) на базе зарекомендовавшей себя с лучшей стороны системы АСУП «Кунцево» с использованием ЭВМ МИНСК32, серийный выпуск которой был начат в конце 1969 года. В нашей отрасли пионерами по внедрению АСУП стали предприятия, где директорами были А.А. Соловьев и В.Н. Якутик, на которых 1-я очередь была введена в 1971 году, однако базовыми в отрасли были определены все заводы 6-го главного управления. На «Молнии» руководителем работ по созданию АСУП предприятия в мае 1969 года был назначен к.т.н. А.М. Мушкин, зарекомендовавший себя как хороший организатор и обладавший постоянной нацеленностью на новое. Вокруг него быстро сложилась группа молодых способных инженеров (Макурин, В.Р. Кириллов, позже О.Ю. Баталии, С.В. Загудаев, В.А. Селиванов) и опытных работников завода (В.С. Бландова, С.М. Мамаева и др.) Они стали костяком ИВЦ (Информационно-Вычислительного Центра), и их усилиями с помощью всего коллектива завода уже в 1973 году была разработана и сдана отраслевой комиссии под председательством А.Д. Захаренкова 1-я очередь АСУП.

В эти годы по инициативе начальника производства В.Н. Иванова



В.И. Гуськов

при отделе новой техники была организована группа под руководством способного инженера-радииста А.И. Оськина по разработке системы программного управления токарным станком, новой для этого времени, когда отечественная промышленность такие станки еще не выпускала. Небольшая группа инженеров и лаборантов (Л.Я. Оськина, В. Корнев, Г.П. Гоннов, В. Титов, В.И. Николаичев, О.В. Кожевников) сумела в течение 3-х лет отработать и запустить в серийное производство передовую для нача-



ла 70-х годов фазово-цифровую систему программного управления с надежным электроприводом, причем сам станок дорабатывался под автомат заводом «Красный пролетарий». На «Молнии» был организован участок серийного производства этих станков под руководством В.И. Гуськова и ими были оснащены заводы БГУ.

ВПК решением от 23.01.70 года обязало Министерство Электронной Промышленности (МЭП) в 70-74 годах обеспечить выпуск утвержденных параметрических рядов интегральных микросхем (МКС) широкого назначения, для чего другие Министерства обязывались обеспечить выпуск необходимого для этих целей оборудования. Разработку бортовой и космической аппаратуры впредь предписывалось осуществлять только на основе широкого применения МКС. «Молнии» было поручено изготовление прецизионных установок для фотопечати — ЭМ509, ЭМ505 по 110 штук и ЭМ510 - 20 штук в течение 2-х лет. Эта незаурядная задача потребовала от инженерного и рабочего звеньев коллектива настоящей мастерской работы в области незнакомых доселе точностей изготовления деталей (доли микрометра), потребовала от руководства завода умения быстро мобилизовать лучшие силы коллектива и создать требуемые условия для этой работы. Прецизионная механика установок была освоена золотыми руками и рабочей смекалкой Б.В. Бузина, Ю.А. Крумберга, Ф.А. Дмитриева, В.П. Солнушкина, схемы управления собраны и отлажены в цехе 29 усилиями В.А. Пальмова, Г.И. Горшкова, А.С. Белоуса, М.Л. Алешина и весь заказ был успешно выполнен в установленный срок.

Вся приборная бортовая техника, осваиваемая заводом с 70-х годов, была разработана в микроминиатюрном исполнении, и первым таким прибором стал радиодатчик ЗВТ8 в ударостойком исполнении. В конструкции прибора были применены микромодули - функциональные элементы, имевшие в составе миниатюрные резисторы и конденсаторы, установленные на малогабаритные точные печатные платы с помощью проводящего клея-контактола. По решению Н.И. Рыжкова группа монтажников завода прошла обучение новым технологиям монтажа на базе разработчика, в опытном производстве СКБ326 в городе Горький. Это был негативный опыт, т.к. разработчик пользовался далеко не лучшей технологией, что привело к отказу одного из приборов на зачетных испытаниях изделия по вине контактного соединения. После тщательного анализа причин отказа была применена надежная технология установки элементов на

проводящий клей с помощью шприцев и отказы были исключены.

На середину 70-х годов заводу был запланирован серийный выпуск 300-ой серии радиоприборов «Колибри» с массовым применением



А.П. Воленко

МКС, устанавливаемых на многослойные печатные платы (МПП) и герметичными высокочастотными блоками, выполненными в виде гибридных схем, смонтированных на печатных платах с керамическими подложками, имевшими возжженный или напыленный проводящий слой. За несколько лет до начала серийного выпуска на предприятии были организованы специальные лаборатории по подготовке новых технологических процессов. Лабораторию ЭТЛ-1, задачей которой стали новые технологии производства микролат, в том числе микролат

с пассивными элементами схем, полученными в тонких пленках, возглавил А.П. Воленко, грамотный, ответственный, упорный в достижении цели, ищущий инженер, способный сплотить вокруг себя и увлечь нужных для нового дела людей. Ими стали Т.С. Хабарова, С.А. Боровков и др. Им предстояло начать с нуля, оснастить, отработать десятки новых технологий, организовать и запустить новый крупный серийный участок. Они с этим уверенно справились. Сложнее протекало освоение МПП в лаборатории ЭТЛ-2, которую возглавил опытный специалист А.Н. Макеев, грамотно спланировавший этапы отработки, но трудно сходящийся с людьми, что приводило к обострениям, задержкам, проверкам, но в итоге завод получил надежные технологии, хорошее современное оборудование и грамотных исполнителей, обеспечивших уверенное серийное производство.

Прибор К302 – «Стрела» был освоен в 1974 году, в плановый срок и выпускался в течение более чем 10 лет. Ранее, в 1971 году завод решением А.Д. Захаренкова был подключен к комплектованию полигона по испытаниям ядерного оружия специальными регистраторами СУР1 и СВР5, разработкой которых занимался НИИИТ. Сотрудничество с этим институтом, основанное на деловых товарищеских контактах, на доверии, поддержке сохраняется до сих пор при осуществлении выпуска систем датчиков первичных факторов ядерного взрыва для МБР «Тополь-М» и укрепленных командных пунктов. С 1973 года постанов-

лением ЦК КПСС и СМ СССР «О создании специальной военной техники для КГБ», одним из направлений деятельности МСМ утверждается тематика технических средств охраны (ТСО), и руководство отрасли подключает к нему 5 серийных заводов БГУ, в том числе и «Молнию»; первыми изделиями этой тематики для завода стали «Газель» и «Газель-С» разработки ВНИИХТ (директор А.И. Белоносов). В последующие годы по КД этого института предприятием выпускались многие типы изделий ТСО, выпуск продолжается и сегодня. Это направление производства, мало заметное в объемах завода в 70-х годах, стало определяющим в трудные 90-е годы и способствовало выживанию предприятия в условиях резкого сокращения оборонного заказа.

В 1973 году завод постигло несчастье - в короткий период он лишился 3-х первых руководителей: директора А.П. Солдатенко, главного инженера Н.И. Рыжкова и начальника производства В.Н. Иванова. В таких случаях нередко на управление предприятием ставят опытного руководителя со стороны, однако Л.А. Петухов принял мудрое, видимо, проверенное его практикой решение: выдвинуть в высшее руководство авторитетных специалистов завода из среднего звена. Директором был назначен С.Г. Прокофьев, главным инженером – Н.С. Миронов, недолго поработавший начальником производства, а руководителем производства стал Р.Ф. Мешко, оставивший пост начальника ОТК.

ПРОКОФЬЕВ Сергей Георгиевич – директор завода с 1974 по 1981 гг. Работал в отрасли с 1949 г., вначале во ВНИИЭФ (Арзамас-16), а с 1959 г. на машиностроительном заводе «Молния», где прошел путь от руководителя группы СКБ до директора. В 1962-1973 г.г. работал главным конструктором.



С.Г. Прокофьев

В период его руководства появились новые направления производства, осваивались микроэлектронные технологии и интенсивно велось строительство жилья и объектов соцкультбыта. С.Г. Прокофьев награжден двумя орденами Трудового Красного Знамени и многими медалями. Является лауреатом Государственной премии. В 1981 году С.Г. Прокофьев был назначен заместителем министра.

Приход лидера со стороны чаще всего

приводит к серьезной перетряске кадров, приходу новых людей и болезненному процессу их становления в коллективе. На «Молнии» среднее руководящее звено было сильным, умелым, проверенным на сложных задачах. Решения начальника главка полностью оправдались, и завод продолжил поступательное развитие. В 1973 году был утвержден проект реконструкции завода, разрешенный в 1971 году постановлением ЦК КПСС и СМ СССР, который предусматривал строительство механического цеха, цеха пластмасс, цеха микроэлектроники, расширение инструментального цеха, ввод сборочного отделения в корпусном производстве, строительство деревообрабатывающего цеха и шихтовой эстакады в литейном цехе.

За годы 9-ой пятилетки заводом были освоены новые блоки автоматики ТБА42 и ТБА42И, в радиийной тематике кроме ЗВТ8 и К302 прибор К109, малогабаритный приемоответчик МПО, сложнейшая по объему применения МКС – радиолиния ИПЗ «Сerpантин», тестер ТЗ8М, приборы ТУЛ 125, ТУЛ 126 контрольные приборы ТКПА51



Препаративная ультрацентрифуга

и системы ТКПФ161, разработки НИИАА, предназначенные для комплектования шахтных комплексов высоконадежной аппаратурой, регистрирующей ядерный взрыв, вместо уже имевшейся, не оправдавшей себя в эксплуатации аппаратуры, изготовленной Министерством радиотехнической промышленности. Постановка этих крупных систем на производство потребовала организации в жесткие сроки дополнительных участ-

ков и строительства специального здания для проведения испытаний на ионизирующие факторы в специальных защищающих боксах.

Значимой для «Молнии» была совместная с институтом им. И.В. Курчатова разработка и последующее в 1974 г. серийное изготовление препаративной ультрацентрифуги К32 для биологических исследований. Она была создана по идее академика И.К. Кикоина с использованием опыта ПНО ГАЗ, разработчика центрифуг для обогащения изотопов урана 235, группой заводских инженеров: Э.В. Ахмадеевым, Н.В. Дорошем, В.И. Гогиным, К.В. Воробьевой и



Э.И. Орловский

др., и изготавливалась в экспериментальном цехе, которым руководил способный организатор и инженер Э.И. Орловский. Технические характеристики центрифуги были на уровне мировых, а ресурс ее работы значительно превышал аналогичный показатель для лучших мировых образцов. В 70-х годах руководством Академии наук СССР ставился вопрос перед Правительством страны об организации на «Молнии» крупного серийного производства центрифуг со строительством большого специального корпуса, но тогда было далеко до решений

по конверсии военного производства и решение принято не было, но работа была поощрена Государственной Премией, которую заслуженно получили С.Г. Прокофьев и Э.И. Орловский.

В корпусном производстве в эксплуатацию была введена большая, площадью около 3-х тысяч квадратных метров пристройка к цеху 28, в которой разместилось сборочное, в том числе конвейерное, производство баллистических корпусов, шаровых корпусов и капсул, где к десяткам ранее освоенных типов изделий добавились новые, серийное производство которых началось в 9-ой пятилетке: корпус РКБ26, капсулы ТК51, ТК52, шары А424Г, А920Г, А922Г, Р969, Р979, Р975.

Завод успешно завершил 9-ю пятилетку и постановлением ЦК КПСС и СМ СССР № 80 от 6.2.76 года был награжден переходящим Красным знаменем с занесением на Доску Почета ВДНХ СССР и Памятным Знаком ЦК КПСС, СМ СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ. По Министерству такой же награды был удостоен завод «Электрохимприбор».

В 60-е, а особенно, в 70-е годы на предприятии мощно развернулась социальная сфера. Постоянное улучшение положения с жильем за счет ввода новых домов, строительство которых шло непрерывно и к этому времени их было уже более 50, вошедший в 1973 году новый пионерский лагерь, большой Дом Культуры, стадион, плавательный бассейн, детские сады и детская



зона отдыха в Агашкино, школа рабочей молодежи, поликлиника на заводе и заводская больница на 100 мест, возможность недорогого лечения в санаториях и проведения отпуска в хороших Домах отдыха или в турпоходах с неотягощающими ценами на транспорт – все это создавало условия для более полного развития тружеников завода и их детей. Общественная жизнь на заводе кипела: все подразделения и службы принимали активное участие в тематических цеховых вечерах отдыха, качество которых оценивало жюри; выявлялись таланты в танцах, пении, в творении стихов, текстов, в постановке сюжетов, в съемке фильмов, оформлении сцены и фойе. На протяжении нескольких лет на сцене ДК устраивался «Устный журнал», с приглашением известных людей, актеров, спортсменов, писателей. Это были праздники, когда знаменитый тренер сборной СССР по хоккею А.В. Тарасов или М. Шатров, пьесы которого в то время с аншлагом шли во многих театрах, или писатели-юмористы А. Арканов и Г. Горин, или популярный М. Ножкин приезжали в ДК и, вызывая восторг зала, за просто рассказывали о себе, своей работе, читали свои произведе-



Заводской ясли-сад



Заводской пионерский лагерь «Огонек»



Жилой микрорайон завода



Плавательный бассейн



Встреча заводских КВНщиков 60-х годов

ния и пели песни, еще не появившиеся для широкой публики.

На проходящие в ДК соревнования цеховых команд КВН, на поездки, которые шли с начала 60-х, обратили внимание работники центрального телевидения, и сборная заводская команда участвовала во Всесоюзном КВН. Постоянно выходили стенные газеты в подразделениях, заводская стенная газета, еженедельная радиогазета, в которых иногда формально, но чаще искренне отражалась повседневная жизнь завода: рассказы о лучших людях, о достижениях и досуге, о новом, благо нового было много – все быстро развивалось и менялось в лучшую сторону.

Заводилой и инициатором во многих общественных делах всегда была М.В. Миронова, активная, неравнодушная, умеющая завести, воодушевить, поддержать в начинаниях группы людей и воздать должное победителям и участникам. «Устный журнал», «КВН», тематические вечера отдыха – ее идеи, воплощенные в жизнь энтузиастами: Р.А. Валясом, Н.С. Волковой, Г. Лилякевич, В.И. Кравченко,



М.В. Миронова

В. Цуцковым, Ю. Капитульским и многими другими активистами. Радиогазета была организована М.В. Мироновой и небольшой группой беспокойных людей в 1967 году на общественных началах и с тех пор без сбоев регулярно выходила в эфир. На общественных началах более 25-ти лет функционирует заводской музей боевой и трудовой славы, где собрана замечательная экспозиция, отражающая бурную многоплановую жизнь завода, длительностью в три четверти века: становление в годы пятилеток, неимоверно трудные, но победные годы войны, бурное

развитие завода в составе ядерной промышленности. Сюда приходят школьники района, по праздникам здесь собираются ветераны войны и труда, и их душевно и тепло встречали организаторы музея и рачительные хозяйки встреч: М.В. Миронова, Н.С. Волкова, С.М. Мамаева, Р.А. Фролова, Л.С. Волкова и др.

Спортивная жизнь завода всегда была насыщенной, а со строительством стадиона в 1965 году, а затем и спорткомплекса с зимним спортзалом и плавательным бассейном, она коснулась практически каждого: спартакиады и межцеховые соревнования, оздоровитель-



Фотография на память. Сотрудники Главка у музея завода



ный спорт и семейные походы в бассейн, на каток, на лыжах на заводской базе отдыха и многое другое стало привычным досугом заводчан. Славные победы футболистов – многократных победителей в городских и областных соревнованиях рождали у заводчан гордость за своих товарищей-мастеров футбола: В.П. Баранова, Б.М. Кудимова, Л.Ф. Кутявина, В.Т. Булочникова, В.С. Объедкова, А.Ф. Карпова и др. Команда городошников завода – чемпион СССР, предмет особой гордости коллектива и имена П.Н. и А.П. Кудревановых, А.С. Пахомова, В.М. Оберемкова, В.В. Буравчикова, А.Н. Силкина и др. вписаны яркими красками в историю завода. Хоккейная, волейбольная, лыжная команды, команды борцов и рекбистов добивались в разные годы высоких спортивных результатов. В 20 спортивных секциях

**П.Н. Кудреванов****А.С. Ефимов**

занимались более 1000 заводчан и членов их семей, и в доверительные товарищеские отношения сотрудников предприятия объединяли не только производственные заботы, но и общий интерес в полной общественной жизни.

До конца 80-х в серийном производстве появились новые радиоприборы ЗВТ9, К110А, регистратор наносекундного диапазона СРГ5, система ТКПФ162, приборы ТСО «ДОН», генератор нейтронов ТБГН91, измеритель ТКПА52; в механосборочном производстве баллистические корпуса РКБ20 и РКБ40. Освоение последнего стало большим испытанием для «Молнии». Практика изготовления корпусов для разработчика на стадии проведения им различных отработочных испытаний, когда легко с разрешения института-разработчика опытные корпуса сдавались с многочисленными отклонениями, приводила к обманному положению с освоением – «эти изделия завод делать умеет». Когда пришла пора серийного выпуска, оказались не отработанными для надежного выпуска изделий технологии сварки капризной стали ЗОХГСА, и эта от-

работка потребовала большого напряжения инженерных сил, вылившихся в организацию участка термических печей для подогрева перед сваркой, дооснащение производства сложными термозащитающими приспособлениями, дополнительную подготовку поверхностей вблизи сварочных швов. Решающую роль в освоении сыграли усилия руководителя технологической службы А.С. Ефимова, его зама М.П. Барсукова, зама главного конструктора П.Н. Литвинова, начальника отдела В.М. Паченова, начальника цеха 26 Э.Н. Надайчика, начальника ЦЗЛ И.М. Мартиросова, при жестком созидательном режиме освоения, созданном главным инженером Н.С. Мироновым, который был удостоен за выпуск изделий звания Лауреата Государственной премии.

80-ые годы. Конверсия

Устойчивое развитие завода со сложившимися в 60-70 годах тематиками продолжилось и в 80 годы с ежегодными темпами роста товарной продукции 8-10 %. Численность промышленного персонала в 1981 году приблизилась к 6 тысячам человек. Директор завода С.Г. Прокофьев был приглашен в центральный аппарат Министерства заместителем Министра, его место занял Н.С. Миронов, а главным инженером был назначен В.И. Николаичев.



Н.С. Миронов

МИРОНОВ Николай Сергеевич – возглавил предприятие в 1981 году. Он родился в Тульской области в крестьянской семье. Вся его жизнь связана с одним заводом, куда он был направлен на работу токарем после окончания ремесленного училища. Энергичный, инициативный, стремящийся к знаниям, он без отрыва от производства заканчивает Школу рабочей молодежи, Всесоюзный заочный машиностроительный институт и получает специальность инженера по приборам точной механики. Мастер,

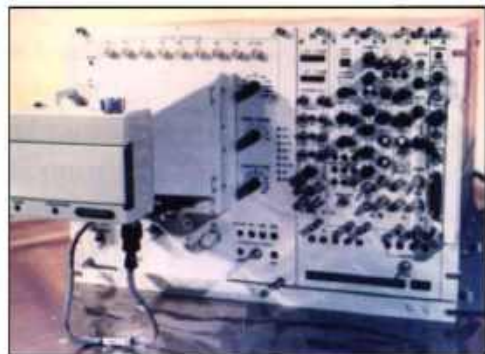
начальник участка, начальник цеха, начальник производства, главный инженер, генеральный директор завода. Как и все директора, он вел активную общественную работу – избирался членом Московского городского комитета партии, депутатом Моссовета, народным депутатом СССР. Под его руководством завод делает крупные шаги в реконструкции, развитии производства, конверсии.

Н.С. Миронов награжден орденами Октябрьской Революции, «Знак Почета» и медалями, является лауреатом Государственной премии. Н.С. Миронов скоропостижно скончался в 1995 г. от тяжелой болезни.

В 1982 году вошло в эксплуатацию здание цеха микроэлектроники (зд. 81), оснащенное самым современным по тому времени оборудованием, ранее начал эксплуатироваться многоэтажный механический цех (№ 5), новый цех пластмасс, в пристройке к которому на 3-м и 4-м этажах разместился ИВЦ, а также деревообрабатываю-

щий цех и здание склада. Новые мощности позволили заводу значительно расширить направление ТСО, обеспечив серийное производство изделий: «Лена», «Град», «Геликон», с 1985 года – изделий «Витим» (быстроразвертываемых средств для охраны периметров), а чуть позже – изделий «Бином». Все виды ТСО, выпускаемые заводом имели радиальные физические принципы и были разработаны СНПО «ЭЛЕРОН». Параллельно с ТСО предприятие осваивает новые типы радиоприборов: ГБ 304, КЗ31, КЗ41, а также новую радиолинию ИП4.

В середине 80-х в серийном производстве появляются несколько наименований кодоблокирующих устройств: АЭ1850, АЭ1851, АЭ1852, АЭ1853 и АЭ1854 не несущих серьезной технологической

**СРПС-4****СРП7**

новизны, но требующих особых режимных условий и специально выделенных помещений. Заметно расширяются контакты завода с НИИТОм, по разработке которого в серию входит новое направление – осособчувствительные регистрирующие приборы СРПС2, СРПС-4, СРПН1-04, под которые были организованы специальные контрольные рабочие места и построено хранилище изотопов. Эти приборы выпускались в цехе № 29, которым руководил Е.И. Мокринский, и здесь же в 1985 году осваивается чрезвычайно сложный цифровой осциллограф СРГ7, назначение которого – фиксировать однократный сигнал в пикосекундном диапазоне частот с переводом его в память и последующим анализом. В 90-е годы он был использован при проведении совместных с США ядерных испытаний в штате Невада и вызвал удивление американской стороны, признавшей новизну и оригинальность этого прибора, позволявшего осуществить замеры параметров ядерного взрыва гораздо надежнее и проще, чем это

делали американские специалисты. Эти совместные с НИИИТОм работы были отмечены Государственными премиями, которых были удостоены работники завода В.И. Николаичев, Е.И. Мокринский, В.Г. Петухов.



В.И. Фролов

В середине 80-х годов в СССР на вооружение принимаются мобильные ракетные комплексы «Тополь», для которых по разработке СНПО «Элерон» заводом начинают выпускаться системы «Тисса» 15Ц26 – быстроразвертываемые средства для охраны ракетной группы, дислоцирующейся в заданном районе. Эти крупные трудоемкие системы, освоенные коллективом цеха № 27, руководимого Ю.И. Сидельниковым, и сильные инженерные и мастерские звенья (В.И. Фролов, Е.С. Прусакова, А.Д. Афанасьев, Е.Н. Цыганков, В.П. Лапшина, Ложкин и др.) позволили предприятию сохранить рост объемов производства, которые в связи со снижением выпуска радиодатчиков неизбежно снизились бы. Все новые разработки радиодатчиков по решению руководства БГУ направлялись в 80-х годах на предприятие «Старт» в г. Пенза и уже в начале 90-х в номенклатуре «Молнии» радиодатчиков не стало.

В механосборочном производстве начал серийно выпускаться корпус РКБ35; это был последний баллистический корпус, освоенный заводом. Заметные трудности в освоении принес толстостенный титановый корпус капсулы Р752ГБ, разработка технологии сварки которого потребовала большого напряжения сил инженерных служб завода, изучения имевшегося в стране опыта, опробования большого количества вариантов технологии, испытания образцов. С самой лучшей стороны в решении этой задачи проявили себя главный сварщик завода Г.П. Трошин, заместитель начальника цеха №18 Р.Ш. Ягафаров, ведущий инженер П.В. Золин и др.

Принципиально новой для предприятия, да и для отрасли стала задача получения толстых слоев вольфрама на внутренних стальных поверхностях крупных сферических изделий. Она потребовала разработки и изготовления уникального автоматизированного оборудования для плазменного напыления испаряемого вольфрама с про-



Установка «ГЕФЕСТ»

граммно управляемым плазматроном и вакуумной откачкой больших полостей с заполнением их нейтральным газом. Разработку оборудования вели совместно специалисты института имени А.А. Бочвара и заводские инженеры под руководством талантливого конструктора Н.И. Разгоняева. К началу 80-х годов в помещении корпуса цеха № 18 был создан участок «Гефест» для серийного выпуска изделий Р984Г с толстым слоем вольфрама на внутренней сфере, а также для изготовления вольфрамовых полусфер, диаметром около 150 мм с пропиткой медью. Эта уникальная работа больших коллективов была поощ-

рена Государственной премией, которой были удостоены и работники завода: А.С. Ефимов, В.И. Увин - начальник участка напыления и металлизатор А.В. Бугров.

В 80-е годы продолжилось развитие систем в управлении предприятием, наиболее значимой из которых стала комплексная система управления качеством продукции (КС У КП), выросшая из системы бездефектного предъявления, внедренной на «Молнии» в 60-70 годы. Много усилий в те годы для ее становления приложили А.А. Гречнев, И.И. Муравский, Р.Ф. Мешко, А.И. Мясников, В.П. Воробьев, Н.Г. Смирнова и многие другие при твердой требовательной позиции А.П. Солдатенко. На витке развития ее в КС У КП решающими были знания и действия Е.С. Сорокина, Г.И. Скворцова, А.М. Бычкова при деятельном участии руководителей военной приемки Г.М. Кондратенко, В.И. Карпова, А.А. Образцова. Регулярные, без срывов, рассмотрения причин возникновения повторяющихся отказов и дефектов в изделиях с принятием технических мер на ПДКК у главного инженера и рассмотрение отклонений от установленных правил и показателей



А.А.Образцов

качества на директорских совещаниях по качеству с воздействием на ослабевшие звенья системы стали жестким правилом для завода и обеспечили заданный высокий уровень качества.

Развитие систем в 80-е годы шло по пути внедрения средств вычислительной техники как в звенья управления, так и в инженерные работы. В 85-87 гг. во всех цехах усилиями В.Б. Карпова, А.Е. Гуляева, Л.И. Катруши с участием цеховых работников были созданы АСУ, обеспечивающие оперативное управление, учет и формирование заработной платы, а в службе главного технолога по разработке технологий для станков с ЧПУ (их парк составлял в это время более 150 единиц) инженерами под руководством А.М. Шапарина широко применяются автоматизированные методы расчета управляющих программ с использованием мини ЭВМ.

В эти годы система СЧАПР пришла в конструкторские подразделения СКБ, главного технолога.

Во второй половине 80-х заканчивается строительство здания ИВЦ, механо-штамповочного цеха № 21, бытовых помещений цеха № 16, складского многоэтажного здания № 11, начинается строительство здания № 5- многофункционального цеха, призванного решить задачи финишной доделки деталей, поступающих из механических цехов (гальвано и лакокрасочные покрытия), задачи подготовки комплектов деталей и покупных элементов на сборочные операции соседних цехов № 17 и 19, а также задачи по очистке всех стоков предприятия и возврата чистой воды в производственный цикл.

К этому времени завод приобрел свой современный вид.

В руководящем звене завода в эти годы работали: заместители



В.А. Васильев

директора – Э.И. Орловский, В.А. Васильев, И.К. Кожанов, А.А. Гречнев, Р.Ф. Мешко; главные специалисты - А.С. Ефимов, П.Н. Литвинов, В.К. Скобунов, И.В. Бильдянов, И.М. Мартиросов, В.Ф. Гаврилин; руководители экономических, производственных служб – А.А. Проскуряков, А.Ф. Блохин, П.И. Ефимов, Н.А. Гиндин, В.Т. Шишков, М.Г. Смолкин; начальники ведущих цехов – Ю.И. Сидельников, Е.И. Мокринский, Н.Г. Азаренков, Э.Н. Надайчик, Р.М. Холодков, С.А. Браваренко, В.П. Мощев, С.М. Быч-



И.В. Бильдянов



Л.Н. Никольский



В.К. Скобунов

ков, А.Д. Терещенко, Ю.М. Ванифатов, Р.С. Малахов, Ф.А. Скудра, Л.Н. Никольский.

Руководство страны хорошо осознавало, что огромные расходы на оборону не позволяют в полной мере развить секторы промышленности, осуществляющие производство предметов потребления. Опыт подгрузки хорошо развитой оборонки этими работами давал положительные результаты: современные модели качественной бытовой техники, радио и телевизионной аппаратуры, изделий хозяйственного назначения, личных средств транспорта и многое другое производились в оборонных отраслях. Были приняты решения о постепенном сокращении оборонных расходов до размеров, гарантирующих безопасность страны с переводом освобождающихся мощностей на мирную продукцию с необходимой модернизацией этих мощностей под выпуск продукции, не уступающей лучшим мировым образцам. Совет Министров СССР, возглавляемый Н.И. Рыжковым, раскрепил крупные направления рынка средств производства и предметов потребления между 9-ю оборонными министерствами, создав при этом ряд объединений, включающих наряду с оборонными (как правило головными) гражданские предприятия, занимавшихся прежде этими направлениями. Цель – подтянуть гражданские предприятия к уровню оборонных по технологиям и, главное, по качеству. Министерство Среднего Машиностроения получило молочный сектор, и перед ним была поставлена задача – вывести все этапы производства молока и молочной продукции от коровы до магазина на современный уровень. Эта задача коснулась в той

или иной степени всех предприятий МСМ.

Завод стал головным предприятием объединения «ПО МЗ МОЛНИЯ», состоящего из трех заводов: собственно «Молнии», Плавского завода «Смычка» и «Махачкалинского завода сепараторов». В состав объединения было включено конструкторское бюро сепараторостроения, ранее находившееся в составе НИИЛЕГПИЩЕМАШ, и имевшее в составе ученых по молочным технологиям (О.П. Новиков, А.Т. Борисов, М.П. Столяров, А.Н. Белоусов) и группу опытных конструкторов, в числе которых: И.А. Сеславинский, В.И. Соловьев, Н. Назаров, Б. Еремин и др. Перед заводом была поставлена задача по обеспечению потребностей перерабатывающей молочной промышленности СССР всей необходимой гаммой центробежных сепараторов современного технического уровня, не уступающего уровню мировых производителей этой техники. После глубокой проработки этой задачи была сформирована Программа объединения, предусматривающая разделение выпуска сепараторов по заводам, развитие кооперации, переоснащение заводов современным оборудованием, налаживание систем управления качеством и систем управления производством на Плавском и Махачкалинском заводах. В конце 80-х за счет средств, выделяемых государством на реализацию Программы, заводы значительно обновили свой парк поставками современного отечественного и, в требуемых случаях, приобретением лучших образцов зарубежного оборудования: крупных точных станков с ЧПУ и балансировочных стендов. Программой намечалась разработка и серийный выпуск полного ряда молочных сепараторов (очистителей и сливкоотделителей) в современном исполнении с системами автоматизированного управления, а также сепараторов для переработки мясо- и рыбожировых продуктов.



А.Т. Борисов



И.А. Сеславинский

качеством и систем управления производством на Плавском и Махачкалинском заводах. В конце 80-х за счет средств, выделяемых государством на реализацию Программы, заводы значительно обновили свой парк поставками современного отечественного и, в требуемых случаях, приобретением лучших образцов зарубежного оборудования: крупных точных станков с ЧПУ и балансировочных стендов. Программой намечалась разработка и серийный выпуск полного ряда молочных сепараторов (очистителей и сливкоотделителей) в современном исполнении с системами автоматизированного управления, а также сепараторов для переработки мясо- и рыбожировых продуктов.



Отслеживая необходимость замещения оборонных тематик гражданскими, генеральный директор объединения Н.С. Миронов провел, после обсуждения на расширенном партхозактиве, серьезную реструктуризацию завода. Из числа имеющихся инженерных служб были организованы КБ по направлениям: - сепараторостроение под руководством к.т.н. А.Т. Борисова;

- приборов и систем автоматики под руководством В.С. Коптева;

- телевизионной техники под руководством к.т.н. А.М. Мушкина;

- технических средств охраны с руководителем А.Г. Воронковым.

На базе ЦЗЛ был сформирован технологический исследовательский центр под руководством И.М. Мартиросова, несколько позже на предприятии была организована служба маркетинга.

К 1991-1992 году предприятием были освоены:

- установки ионной имплантации высокой энергии «ВИТА», разработка которой велась

совместно с институтом им. И.В. Курчатова;

- безмасляные турбомолекулярные насосы производительностью 250 и 1000 л/мин.- совместная разработка МГТУ им. Баумана и Владимирского КБ «Вектор», на которые были получены патенты ведущих европейских стран;

- солнечные коллекторы для подогрева воды по разработке ВИ-ЭСХ;

- многоканальные устройства отображения информации «Радиус2» собственной разработки;

- сепараторы 5 типов с выпуском 100 штук ежемесячно. Необходимо отметить, что «Молния» шла по пути замещения оборонных направлений изделиями, относящимися к «высоким технологиям», поскольку накопленный потенциал завода позволял их уверенно производить, а конкуренция по таким изделиям не могла быть большой. Таким образом, к началу так называемых рыночных реформ объемы гражданской продукции составляли 30%, против 5% в 1987 году.

Установки ионной имплантации «Вита» предназначались для внедрения в граничный слой изделия ионов любого элемента из табли-



А.Г. Воронков



Заседание производственно-технологической секции № 6 НТС-2 Министерства.
28-29 мая 1991 года.

цы Д.И.Менделеева, что придавало поверхности новые физические свойства: изменение коэффициента трения, повышение износостойкости, изменение коррозионных свойств, повышение жаропрочности и т.д.

Проведенные в авиации работы показали, что турбины реактивных



Рассмотрение и утверждение конверсионных программ предприятий Министерства под руководством Министра В.Н. Михайлова



Установка ионной имплантации «ВИТА»

разработка и внедрение на высоком уровне были осуществлены работниками завода Н.И. Разгоняевым и Н.А. Аксеновым, как оборудование технологий будущего.

Вакуумные турбомолекулярные насосы, осуществлявшие откачку полостей до 10-7 мм.рт.ст. в атмосферу без применения форвакуумных насосов в процессе откачки и не имевшие трущихся частей за счет применения аэростатических опор, планировались руководством отрасли для комплектования Серпуховского ускорителя сотнями штук. Таким образом предприятие могло спокойно смотреть в будущее, в котором доля оборонной продукции плавно уменьшалась.

двигателей, имеющие лопатки, с имплантированным азотом имеют ресурс на 30% больший, чем обычные турбины.

Уфимским авиационным двигательным заводом были закуплены более 10 установок «Вита» для организации участка упрочнения турбин. Идеи этого процесса были разработаны и опробованы в институте им. И.В. Курчатова М.Н. Гусевой и М.В. Атамановым,



Турбомолекулярный насос КОВ-1000

Годы выживания.

Но грянула кому-то выгодная шоковая терапия под лозунгом «рынок сам все отрегулирует». В мире было известно, что не регулируемого государством рынка нигде на планете не существует, что рынок занимается только тем, что дает быструю прибыль, что не его дело – оборона страны, академическая наука, широкое образование и медицина для всех, доступное жилье и забота о слабых людях и беспризорных детях. И рынок сработал. Поскольку самая надежная сфера рынка – обеспечение физиологических потребностей человека (питание, одежда, лекарства), и здесь извлекается самая быстрая выгода, то сначала палатки, а затем и построенные или купленные магазины заполнились именно этими товарами. Вложений в долгосрочные проекты бизнес не любит, т.к. в условиях неустойчивости велик риск все потерять. Все это происходило на наших глазах, и, конечно, государство обязано было регулировать процессы передачи собственности в частные руки, но тех, кто возглавлял государство тогда, интересовала сама собственность, а не судьбы людей.

Произошло резкое непредсказуемое снижение военных заказов, резкое снижение финансирования науки и все, что было наработано коллективом в высоких технологиях, оказалось невостребованным. К середине 90-х годов объем гособоронзаказа упал в 10 раз; одновременно возникли задержки по его оплате, а затем и просто неплатежи в течение от полугода до 2-х лет. Провозглашенные монетаристские методы управления экономикой, связанные со сжатием денежной массы, привели к повсеместным бартерным

отношениям. Платежеспособный спрос на продукцию упал: деньгами в лучшем случае можно было получить 20-30% от реализации гражданской продукции, в то время, как налоги необходимо было платить деньгами. Эти процессы неизбежно привели к сильному спаду объемов производства, неконтролируемому оттоку кадров, нарастающим задержкам в выплате заработной платы, которые в 1997 году составили 7 месяцев, нарастающим долгам по налогам и энергоносителям. Численность промпersonала



Е.А. Липинский



Е.С. Сорокин

завода к 1995 году упала с 6700 до 2500 тысяч человек, причем в числе ушедших было немало активных сильных знающих себе цену людей, многие из которых были в резерве на замещение руководителей разного уровня. Учитывая тот факт, что в последующие годы приток специалистов на машиностроительные предприятия резко упал, отток кадров в первой половине 90-х, нанес заводу непоправимый ущерб и предопределил постепенное ослабление руководящих звеньев предприятия, и, особенно цехового звена. Но коллектив продолжал

действовать, искать. Помогала осуществленная в 80-х реструктуризация. Группы разработчиков под руководством А.Т. Борисова, А.Г. Воронкова, А.М. Мушкина, Н.И. Разгоняева, О.В. Кожевникова, В.С. Коптева совместно со специалистами отдела главного технолога, возглавляемого В.И. Гуськовым, со специалистами по маркетингу: Е.С.Сорокиным, Е.А. Липинским, Г.И. Скворцовым вели поиск и разработку востребованной продукции. В эти годы перестройки были наработаны новые направления:

- расходомеры для жидких сред и приборы учета расхода тепловой энергии;



Приемник «TV-информ»

- приемники новой системы связи по телевизионным каналам «TV-информ», разработанной совместно с НИИРАДИО и имеющей передающие устройства на центральном телевидении в Останкино. Пользователями этой системы стали МВД, МИД, медицинские учреждения, некоторые учебные заведения, частные лица. Эта работа в конце

90-х была отмечена Государственной премией; от «Молнии» этой наградой был удостоен А.М. Мушкин;

- гражданские модификации ТСО;
- многочисленные виды оборудования для переработки сельско-



Сепаратор сливоотделитель
ОСЦП-5

хозяйственной продукции. Учитывая развал государственной системы переработки снижающихся объемов молока и расширение числа мелких и индивидуальных хозяйств, «Молния» в короткий срок освоила и начала выпуск: минимолзаводов на одну тонну молока в сутки, маслобойки, пастеризаторы, пресс-тележки для производства творога, упаковочные машины для молока, емкости для его хранения с охлаждением и подогревом.

Одновременно шла разработка новых модификаций сепараторов, соответствующих современным мировым требованиям. Первым таким изделием стал сливоотделитель ОСЦП-3, испытания, подтвердившие его высокий класс, были проведены в Стокгольме на испытательной базе фирмы «Альфа Лаваль». Эта модификация и ее развитие, сепаратор ОСЦП-5, на протяжении многих лет продавались в Грецию, США, Китай и партиями по 20-30 штук в год в течение последних 10-12 лет продаются в Иран. Были также разработаны и освоены крупные сепараторы для очистки пива и соков, а в последние годы – сливоотделитель, производительностью 10 тонн молока в час.

В 1994 году заводом было освоено в кратчайшие сроки производство селекторов телевизионных каналов для отечественных телевизоров, поскольку единственный завод в Литве по их выпуску оказался за пределами страны; выпуск велся на уровне 2-х тыс. шт. в смену, и в течение полутора лет весь объем потреблялся российскими телевизионными заводами, а затем, с остановкой этих заводов, сошел на нет. Активные действия специалистов предприятия Е.С. Сорокина, Н.Н. Фарисеева, А.Г. Воронкова позволили расширить круг военных потребителей ТСО, включив в него кроме 12 ГУ МО-ВМФ, ВВС, ФАПСи, Главное Управление Охраны, но здесь также были длительные неплатежи и трудности, определяемые уходом государства из сферы экономики, к тому же эти новые объемы слабо компенсировали сокращение основной на это время военной тематики — систем «Тисса».

Оборонный завод потерял оборонный стержень, на который нанизывались менее объемные гражданские тематики, и очень нужной и своевременной была помощь Министерства по финансированию 3-х конверсионных программ (теплосчетчики, телевизионная тематика, новые сепараторы), за счет которых не только велись разработки, но и обновлялось на самых «боевых» участках оборудование. Было закуплено импортное современное оборудование для инструментального цеха, автоматизированные установки для производства точных печатных плат, поверхностного монтажа печатных плат, что позволило заводу сохранить возможность выпуска современных изделий.

В 1995 году на 65-м году жизни ушел из жизни Н.С. Миронов, проработавший всю жизнь на одном заводе и прошедший все этапы нелегкого трудового пути от рабочего, мастера, начальника участка, начальника цеха до начальника производства, главного инженера, генерального директора.

События 90-х годов не могли не отразиться на его здоровье, на его нервной системе, ускорив течение дремавшего недуга. Директором «Молнии» был назначен технический директор В.И. Николаичев, а его место занял А.В. Крючков, способный инженер и уже опытный руководитель, поработавший в СКБ, заместителем начальника ОТК и около 10 лет – начальником инструментального цеха.



А.В. Крючков



В.И. Николаичев

НИКОЛАИЧЕВ Владимир Иванович – директор завода с 1995 года по 2005 год. Начал работать на заводе 18-летним технологом в инструментальном цехе. Работу совмещал с учебой. Закончил два института: Московский Автомеханический и Московский Энергетический. Работал инженером в службе новой техники, рук. группы в технологическом отделе, зам. главного технолога, главным конструктором, главным инженером. Награжден орденами «Почета»,

«Дружбы народов» и 6-ю медалями, Лауреат Государственной премии.



Система СКАРФ 307

С 1996 года предприятие подключилось к программе «Тополь М», для которой НИИИТом (директор К.Н. Даниленко) велась разработка датчиков первичных факторов ЯВ. Форсировано начали изготавливать, а затем и испытывать опытные образцы систем СКАРФ307 и СКАРФ305 совместно с разработчиком. С 1997 года начался серийный выпуск этих изделий, одновременно было освоено серийное производство систем «Квадрат» для охраны стационарных стартов МБР «Тополь М». В планах последующих лет предусматривался ежегодный выпуск систем для одного ракетного полка (10 систем), хотя по указу президента требовалось введение в эксплуатацию по 2 полка ежегодно. Объемы выпускаемой продукции снова стали нарастать, и доля военной в них составляла 60-70%. К этому времени окрепли и гражданские направления: от разнообразных единиц оборудования и приборов завод перешел на схему полного удовлетворения запросов потребителей. По всем направлениям гражданской продукции предлагался проект, поставка и монтаж оборудования, а также дальнейшее его обслуживание. В 1998 году Правительство Е.М. Примакова за короткий срок наладило порядок с текущими платежами за отгруженную военную продукцию и облегчило положение с возвратом больших долгов МО. И 70-летний юбилей завода



Завод поздравляют руководители ДП ЯБП разных лет
Л.А. Петухов, Е.К. Дудочкин, Б.В. Горобец

2-х тысячный его коллектив отмечал с обоснованными надеждами на светлое будущее. Эти ноты звучали в речах Министра Е.О. Адамова, начальника УПЯБП Е.К. Дудочкина, Министра промышленности Москвы Е.А. Пантелеева. И, действительно, в 2000-м году завод рассчитался с задолженностями по зарплате, за энергоносители, с долгами по федеральным налогам, с долгами пенсионному фонду. Остались реструктурированные долги Москвы с выплатой в 2002-2004 годах.

В конце 90-х годов завод был подключен к участию в международном проекте «АТЛАС» (Большой Адронный Коллайдер), осуществляемом в Европейской организации ядерных исследований – ЦЕРНе.

Совместно с институтом физики высоких энергий (ИФВЭ) в Протвино «Молния» освоила производство элементов крупногабаритных точных модулей торцевого адронного калориметра и осуществляла их поставки в течение 5-6 лет на предприятия сборки в России и Германии. ПО «Молния» было отмечено



Пластины модуля ТАК



Диплом получает Технический директор нашего предприятия
Крючков Анатолий Васильевич

специальной грамотой руководства ЦЕРНа, как надежный поставщик изделий высокого качества.



С.Л. Стародубов

В выпуске этих уникальных изделий проявили себя специалистами высокого класса В.Н. Колосков, С.А. Табаков, Н.А. Бибикив, С.Г. Кондратов, А.М. Шапарин, В. Мишин, А.В. Плеханов, В.А. Анисимов при умелом инженерном сопровождении П.Н. Литвинова, И.М. Мартиросова, В.И. Гуськова, В.Ф. Гаврилина, З.А. Маркиной, С.Л. Стародубова.

К началу нового века завод был выведен из состава ядерного оружейного комплекса (ЯОК), что было связано с недогрузкой предприятий комплекса и тем, что в планах «Молнии» уже несколько лет не было составных частей изделий из номенклатуры ЯОК, в то же время оборонный заказ в объемах завода составлял 65-70%, и это были заказы по линии Главного управления ракетных войск (ГУРВО). Но в 2003 году Министр А.Ю. Румянцев принял решение о приватизации «Молнии». Решение Министра



Измерительные элегазовые трансформаторы на-
пряжения 110 и 220 кВ

встретило серьезные воз-
ражения руководства раз-
работчика «Тополь М» в
лице директора и главного
конструктора МИТа Ю.С.
Соломонова, руководства
ГУРВО и Аэрокосмичес-
кого агентства. Однако
несмотря на это «Молния»
была включена в план при-
ватизации 2005 года. К со-
жалению, после 2000-го
года ежегодные постав-
ки систем для «Тополя М»
упали с 10 до 3-х, 4-х из-
делий в год и несмотря на
наращивание заводом вы-
пуска ранее освоенных и
новых видов гражданской
продукции, таких как эле-
газовые высоковольтные
трансформаторы, катали-

тические нагреватели, как полный ряд новых микропроцессорных
теплосчетчиков с нарастанием их реализации в стране, а, особенно,
в Москве, где начиналась реформа в тепловом хозяйстве и тепло-
счетчики «Молнии» – ТРЭМ были включены в перечень из 6-ти типов,
разрешенных к установке в городе, таких как расходомеры, поставка
которых ежегодно большими партиями велась в Казахстан для кон-
троля за количеством жидкости при выщелачивании добываемого
урана, и несмотря на помощь ГУ в подгрузке завода контейнерами
для хранения ядерных зарядов, рост объемов производства замед-
лился и стал отставать от требуемого для здоровой развивающейся
экономики предприятия, поскольку рост заработной платы в Москве
происходил темпами в 25-30% в год, и такие темпы необходимо было
поддерживать с целью сохранения большей части коллектива, опре-
деляющей выпуск продукции по контрактам и развитие предприятия.
В то же время в ценах военной продукции, согласуемых заказчиком,
предусматривалось ежегодное увеличение только на величину инф-

ляции, объявляемую в начале года, что, конечно, не соответствовало реальному росту затрат завода.

Снова возникли задолженности по налогам и заработной плате в объеме одного-полутора месяцев.



Быстроразвертываемая система охраны

В 2005 году в планах завода, в связи с принятым руководством страны решением по постановке на вооружение мобильных «Тополей М», появились быстроразвертываемые системы Ц51 и Ц53, а также произошло заметное повышение объемов ТСО для фирмы «Безопасность», занимающейся монтажом охранных систем стра-

тегических предприятий и объектов МО. Это предопределило рост объемов продаж на 25% и позволяло предприятию рассчитаться с задолженностью по зарплате и несколько сократить долги по налогам, в 1-ю очередь – пенсионному фонду, что и произошло в конце 2005 начале 2006 года. С середины 2005 года непродолжительное время обязанности Генерального директора предприятия исполняет М.А. Королев, назначенный на эту должность Минимуществом России.

С приходом в руководство отрасли С.В. Кириенко отношение к приватизируемым объектам изменилось, и «Молния» вернулась в состав концерна «Росатом».

С июля 2007 года на должность и.о. Генерального директора завода руководством «Росатома» назначается И.Г. Мирсияпов, работавший ранее заместителем директора крупного предприятия бытовой химии в Казани. К этому времени, ввиду значительных просчетов предшественников руководителей в планировании заказов и допущенных ими нарушений финансовой дисциплины и неспособности хозяйствовать в новых экономических условиях, финансовое положение предприятия значительно ухудшилось, предприятие находилось на грани банкротства и распродажи имущества. И.Г. Мирсияпову в течение 2007-2008 г.г. удалось сплотить коллектив предприятия и на-



править его усилия на преодоление финансовых трудностей. Финансово-экономическое положение предприятия стабилизировалось, прекращена процедура банкротства.

Руководство «Молнии» реализуя процедуры финансового оздоровления в 1-ом квартале 2008 года, рассчиталось с 2,5 месячной задолженностью по заработной плате, накопленной в 2006-2007 годах и осуществляет ежемесячные выплаты строго в установленные коллективным договором сроки.

В 2008 году на предприятии продолжается выпуск систем как для стационарного, так и мобильного вариантов «Тополь М», выиграны тендеры и заключены контракты на поставку и ремонт оборудования для восковых частей 12 ГУМО, осуществляется выпуск сепараторов, высоковольтной техники, изделий ТСО, теплосчетчиков.

В 2009 году освоены и проходят последние испытания опытные образцы элегазового измерительного трансформатора на 220 кВ, разработанные специалистами завода А.В. Гогиным, Е.И. Акаченком, с частичным финансированием Правительства Москвы.

Предприятие входит в состав Госкорпорации по атомной энергии «Росатом» и подлежит преобразованию в открытое акционерное общество.

ВОСПОМИНАНИЯ

В.Н. Лозинский

Быт тружеников и его перспектива



Границы территории завода до войны были такими же, как сейчас. На территории располагались: кузнечный цех (сейчас здесь корпус цеха 2), цех 5 (в том же корпусе, что сейчас), гараж (среднее здание на том же месте, только без пристроек), двухэтажное здание – дирекция завода, четырехэтажное здание – заводоуправление, склад готовых изделий, корпус литейного цеха, ремонтный цех, котельная, насосная станция, электростанция.

Столовая размещалась примерно в теперешних бытовых помещениях цеха 5 и инструментального цеха.

Проходная была простой, деревянной будкой.

С жильём было трудно. В здании заводоуправления располагалось общежитие для холостых. Условия были нормальные.

Два двухэтажных барака у завода – система квартирная, но семьи размещались по комнатам – по одной на семью, квартирами не бавовали. Условия по тому времени неплохие: на кухне кирпичные плиты, печи для обогрева дровами.

Низкий темный барак также у завода, коридорной системы с комнатами направо и налево – семейный. Отопление печное – плиты в каждой комнате.

Также у завода три деревянных засыпных дома, один побольше, два других – поменьше. В большом доме с одной стороны находилась парикмахерская и две комнаты для семейных, с другой стороны – 6 комнат для семейных. Отопление также дровяное, варка пищи на плитах. Зимой холодно, весной и осенью сыро.

Позади завода одноэтажный барак «Грабаровский» также сырой и холодный, коридорной системы – для семейных.

В районе, где сейчас находится ШРМ, был целый городок двухэтажных и одноэтажных домов, построенных в конце 20-х и в начале



30-х годов. Эти постройки долгое время были обнесены сплошным забором. Имелось двое ворот для входа и выхода, и почему-то были сторожки и сторожа.

Большая часть бараков была занята семейными рабочими нашего завода, а также общежитиями. На территории была летняя веранда для показа кинокартин. Был пятачок, где танцевали под гармонику каждый вечер, а по воскресеньям – под духовой оркестр. Были волейбольная площадка, красные уголки. Жили весело, но не обходилось без драк. Летом в жаркое время ночевали семьями и в одиночку у подножья железнодорожной ветки, кто на матрасе, кто на пальто, кто на чем.

Помню, как в 1935 году происходила закладка фундамента первого большого пятиэтажного дома. После работы почти все работники завода колонной с оркестром направлялись к месту закладки. Провели митинг. Первым в котлован заложил кирпич директор завода, а за ним – все присутствующие. Оркестр непрерывно играл. Потом для всех было угощение – бутерброды и ситро.

На заводе, в красном уголке был создан неплохой, по тому времени, драмколлектив. Руководил им энтузиаст-любитель, беспредельно преданный самодеятельному искусству, наш режиссер Владимир Николаевич Давидов. Им были осуществлены постановки водевилей и одноактных пьес, в том числе: «Шестеро любимых», «Платон Кречет», «Медведь».

С постановками выезжали на родственные предприятия Москвы, в дома отдыха. Почти каждое воскресенье завкомом устраивались поездки на пароходе по каналу, организовывались коллективные посещения музеев. Активность трудящихся в этих мероприятиях была большая, всегда веселое настроение, песни, танцы, игры, все это сопровождалось духовым оркестром, гармошками.

Народ был простой, в основном, только что прибывший из деревень. Трудно было им осваивать ту или иную рабочую профессию, но желание и необходимость брали верх. Некоторая часть молодежи тянулась к знаниям, училась, большая часть рабочих умела распределять время работы, отдыха, умела распределять свои денежные средства.

Интересно вспомнить один эпизод. Начальник цеха 5 В.А. Канский проводил занятия по техминимуму. Разбирался вопрос взаимодействия шестерен в коробке скоростей станка. Некоторые слушатели

никак не могли понять, как это за одно и то же время большая шестерня делает один оборот, а другая, поменьше, – два.

Василий Апполонович очень просто и понятно объяснил слушателям: «Вот, допустим, взять меня и моего заместителя, – Василий Апполонович был высоким, а его заместитель – низким, – так вот, вызвал нас директор к себе. Мы вышли из цеха вместе, идём: я делаю шаг, мой заместитель – два за то же время, а к директору мы придём вместе. Вот так происходит и движение шестерен в коробке скоростей».

В.С. Зорин

Условия работы в первые годы на Фитинговом заводе



Территория завода имела неприглядный вид, а здания были плохо приспособлены для производственных нужд.

Завод базировался на пустыре, деревьев не было, газонов не было, территория захламлена, вокруг цехов – грязь, особенно возле литейного.

Грязным и закопчённым был кузнечный цех. Вентиляции в нём не было, полы – кирпичные, стёкла в саже, свет едва проходил сквозь них. Работали в кузнице и женщины, и мужчины. Женщины работали на стан-

ках, которые штамповали контргайки, муфты. Мужчины работали на тяжёлых машинах.

Основной цех – фитинговый – был низкий и грязный. Работали там на станках, в основном, женщины, а мужчины занимались наладкой. Деревянный пол цеха постоянно сиял лужами масла, потому что обработка фитингов шла масляной эмульсией. Так что чистоты тут и в помине не было. Но люди понимали, что пора решать проблему, связанную с улучшением условий труда. Хлам с территории завода постепенно вывозился.

И всё же производство фитингов неуклонно росло. Ввод в эксплуатацию нового оборудования, приобретение опыта, рост стахановского движения обеспечили быстрый подъём уровня производства.

В 1935 году было выпущено 1515 тонн фитингов. В 1936 году – уже 2872 тонны, а в 1937 году – 3,5 тысячи тонн железных кованных фитингов.

Так в трудных условиях в те далекие годы работниками нашего завода выполнялось задание пятилетки. Воплощалась в жизнь великая Ленинская идея – индустриализация страны.

Н.А. Гиндин

Первое знакомство с производством и специалистами



Декабрь 1942 года. Мы с Петей Бобриком только что закончили институт и получили направление на завод.

Директор Гавриил Яковлевич Воропаев сам принимал всех вновь поступающих на завод. Меня назначили помощником мастера в 4-й механический цех. Иду по захлавленной территории завода. Там, где сейчас фруктовый сад, – свалка, мусор, дорог нет, только узкие тропочки. Наконец, четвертый цех. Начальника цеха зовут Назар Тимофеевич Будняк. Совсем молодой человек. На

голове синий картуз. Наверное, для солидности. Он ведет меня по цеху. Цех размещался на территории, занятой сейчас пятым цехом.

Цех одноэтажный, бытовок нет, а в левом его пролете размещается заводская столовая.

Оборудование старое, оставшееся с фитингового производства: болторезки, трубонарезные станки, токарные «ТН-20», старенькие разболтанные сверлилки. Все они переделаны и приспособлены под новое производство для нужд фронта. Правда, для наиболее сложных операций установлено несколько новых, современных для тех лет, станков, два токарных полуавтомата ТПА 116, один резбофрезерный, один ДИП-200. Назара Тимофеевича подозвали к телефону (он уже и тогда любил поговорить по телефону). Я огляделся. У станков и за токарными верстаками стояли женщины. Они заменили ушедших на фронт мужчин. Цех готовил мины калибра М-120. Фронтовики знают силу и значение этого оружия. Понимали это и женщи-

ны. Работали по 12 часов, в две смены. Я никогда не смогу забыть их. Некоторых помню по имени-отчеству, но забыл фамилии, а некоторых, наоборот, помню по фамилии, забыл имя-отчество. Но лица помню все: Воскова, Архипова, Синяева, Денисова и многие, многие другие.

Сколько прекрасных слов сказано о наших женщинах. Но говорить о них можно и нужно еще и еще, ибо героизму их не было предела.

Отправив на фронт мужей и старших сыновей, воспитывая младших детей, сохраняя и обслуживая семью, они с огромным энтузиазмом трудились на заводе, осваивая новые для них профессии.

Были в цехе и совсем молодые ребята, по 15-16 лет, почти дети, мальчики и девочки. Но работали они, как взрослые, напряженно и серьезно. Например, Митя Полынников, ныне уважаемый кадровый рабочий, токарь-универсал, ветеран труда, Дмитрий Алексеевич. Или Лида Башкирова, ныне Лидия Александровна, из цеха 2. Она работала тогда на резьбофрезерном станке, нарезала резьбу на трубках стабилизатора. Хрупкая, маленькая девочка не доставала до шпинделя станка. Для неё была сделана специальная табуреточка.

Я подошёл к пункту окончательного контроля, где проверяли запальные стаканы и стабилизаторы. Здесь было тесно и шумно. Решался какой-то технический вопрос. За горячим спором меня не замечали, начальник техотдела Владимир Николаевич Соколов что-то запальчиво втолковывал заместителю начальника ОТК Евгению Петровичу Дееву. Тот возражал. Много позже я понял, сколь обычен и даже полезен такой конфликт между технологом и ОТК, он движет технику вперед, заставляет улучшать конструкцию изделий и технологию её изготовления. Наконец спор разрешился. Меня заметили. Поздоровались. Познакомились. Им обоим, Владимиру Николаевичу и Евгению Петровичу, я всегда буду искренне благодарен за то, что и в тот день, и в последующие дни и годы помогали они мне освоить и понять на практике, что такое производство, технология, качество, за то, что всегда проявляли к нам, молодым специалистам, максимум внимания, терпения и доброжелательности. Великое спасибо им за науку. И не только им. Могу долго перечислять многих замечательных людей нашего завода, которые самоотверженно и напряжённо трудились в те и в последующие годы, недоедая, недосыпая, обучая молодёжь и передавая ей лучшее традиции старшего поколения, создавая уже тогда тот завод, который мы видим сегодня.

Ф.А. Иноземцева**1943 год, война. ФЗО-фитинговый завод**

Когда немцев погнали от Москвы, они на своем пути сжигали все деревни; в 1942 году, в январе они сожгли и наш дом. Это было самым страшным эпизодом в моей памяти – мне было 14 лет. У моей матери на руках в это время было 5 детей от 3-х до 14 лет. Нас эвакуировали в деревню Бурцево Шеховского района Московской области и поселили в колхозном доме на квартире; было холодно, голодно, нечего было обуть и одеть.

В 1943 году, в феврале была объявлена мобилизация подростков в Москву на учебу в ФЗО. Я подходила по возрасту. Нас привезли на Рижский вокзал в товарном вагоне, потом с Курского вокзала на станцию Чухлинка. Когда мы впервые пришли к заводу, нас повели в столовую обедать. Никто из нас не знал, что мы будем делать.

После окончания ФЗО я работала в стержневом отделении литейного цеха. Работать приходилось по 11-12 часов в сутки. В те времена литейный цех был сильно загазован, кругом всё горело, дымилось, всё делалось вручную, но ни у кого не было и мысли, что нам плохо. Хотелось набить как можно больше стержней, работали мы с большим желанием. Отцы наши сражались на фронте, а мы трудились в тылу, понимая, что наши снаряды нужны фронту. Мы верили в нашу победу и эта вера помогала нам вынести тяжелые дни и ночи войны.

Утром, 9 мая 1945, года нам сообщили о том, что закончилась война. Все рабочие бежали на митинг к тому месту, где сейчас памятник погибшим работникам завода, смеялись и плакали от радости. Я думала о том, что скоро увижу своих маму и отца. Но отца я так и не увидела: он погиб в 1944 году в г. Выборге под Ленинградом.

В литейном цехе я проработала 13 лет, а в 1956 году перешла в ЦЗЛ, в лабораторию металловедения, руководителем которой была Аксенова Лариса Ивановна. Работа была очень ответственной, требовала большого внимания. Начальником этого отдела был Иванов В.Н., а затем стал Мартиросов И.М.

Первыми учителями в ЦЗЛ у меня были Володя Бугрин (впоследствии работник 6-го ГУ МСМ), Володя Объедков и Лариса Ивановна Аксенова (Демидова), с которой мы проработали 40 лет.

От редакции. Иноземцева (Борисова) Фаина Алексеевна, 1927 года рождения, проработала на заводе 55 лет, с 1943 по 1998 г.г. Её труд отмечен медалями «За трудовое отличие», «Ветеран труда», «850-летие Москвы», многими знаками трудовой доблести и благодарностями. Она награждена знаком «Ветеран атомной энергетики и промышленности». Имеет 2-х детей (также длительно проработавших на заводе), 4-х внуков и 3-х правнуков.

Г.Н. Шишкин

Главный инженер завода в военное время



Весь коллектив, от рабочего до руководителя, работал самоотверженно.

Мне хотелось бы рассказать о главном инженере завода, который работал во время войны, Эльмаре Яковлевиче Лепине.

Эльмар Яковлевич удивлял нас своей эрудицией, невероятной работоспособностью, организованностью и пунктуальностью. Он был примером для всех нас. Его интересовали не только вопросы производства, но и жизнь работников завода. Мы не знали, когда он отдыхал. Он бывал в цехах в любое время суток, вызывал начальников цехов и участков, мастеров и бригадиров, передовых рабочих к себе. Давал указания по работе, ругал за промахи и проявлял живой интерес к нуждам человека, оказывал необходимую помощь. Его человечность осталась навсегда в памяти людей, работавших с ним. Его требовательность к себе и к подчинённым, организованность и человечность объяснялись просто: он был коммунистом-ленинцем, в гражданскую войну был комиссаром латышских стрелков.

Мне однажды пришлось присутствовать на совещании, которое проводил главный инженер завода Эльмар Яковлевич Лепин.

Он собрал начальников цехов: Мартемьянова, Жданова, Канско-



го, Фурса, начальников технических служб, отделов и ставил перед ними задачи дальнейшего технического прогресса, ответственности и улучшения работы нашего предприятия.

Очень мне запомнились его слова: «Товарищи начальники цехов! Вы располагаете оборудованием и людьми, средствами, с Вас самый большой спрос. Вы отвечаете за всё. Вы – главные фигуры на производстве вместе с мастерами. То, что нужно вам-то всё и всеми службами завода должно быть сделано вне очереди, всё должно быть направлено на выполнение государственного плана.

В те годы я на опыте убедился, насколько прав был Эльмар Яковлевич Лепин, ставя такую задачу перед руководителями цехов предприятия.

Е.С. Прусакова

Первые конвейеры по сборке плат



В начале 50-х годов рядом с цехом № 28 был введён цех для изготовления тары – одноэтажное длинное здание с большими помещениями. В 1953 году руководство решило разместить в нём цех № 29 – цех приборного производства. Начальником цеха назначили Кравченко В.И., который перевёл к себе часть слесарей из цеха № 05. Уже через год начальником цеха стал Балашов А.П., опытный руководитель производства с большим стажем. Он появился со своими монтажниками А.Н. Прокофьевым,

Герасимовым, Алексей Петрович хорошо представлял, что надо сделать, чтобы новый цех заработал быстро и качественно. Под его руководством создали планировку всех участков и лабораторий, в том числе участок малярного отделения. Спроектировали лабораторные и монтажные столы, заказали оборудование для лабораторий. Очень быстро все было изготовлено, получено и смонтировано. В цехе появились даже фикусы, за что Балашова А.П. стали называть «Фикусником». Алексей Петрович никогда не повышал голоса на сотрудников, слушал внимательно и вникал в любое дело. В цех были направлены почти все электромонтёры завода, их переучивали на рабочих мес-

тах. Начальником монтажного участка назначили А.В. Новикова, он был настоящим командиром: умный, строгий, знающий хорошо своё дело и справедливый. Он учил своих подчинённых культуре производства, систематически проверял содержание рабочих мест, умел сплотить и вдохновить коллектив для выполнения задания в срок и качественно. Позже на участок стали приходить молодые монтажники, окончившие заводское ПТУ и проходившие практику на заводе.

Первое изделие, выпущенное цехом – БП9 (блок питания) и это была первая победа, затем освоены блоки ЦБР, АДВ-3 и другие.

В 1965 году после переезда цеха в приборный корпус цеха № 27 возникла необходимость создания многопредметной сборки монтажных плат на конвейере. Появились новые приборы – «Датчики» с большим количеством разнообразных плат, как по количеству типов элементов, так и по их потребности. Техпроцесс был опробован разовым заказом. Решён вопрос о транспортировочном устройстве. По заданию технологов отделом новой техники был спроектирован замкнутый цепной конвейер. На звеньях цепи имелись штыри, на которые устанавливались транспортные лотки на равном расстоянии для данного ритма. Чем больше расстояние между лотками тем больше ритм. За конвейером работали несколько бригад: Брикошиной А.В., Фокиной А. и другие закрепленные за своими платами. Каждая бригада имела своего цвета лотки с «эталоном» и комплектацией радиоэлементов. Комплектации готовились заранее, вопросы о дефиците ставились своевременно. Готовые платы по комплектам на изделие проверялись ПРБ в конце каждого дня и составлялась загрузка на конвейер на следующий день.

Успешно внедрив операционную многопредметную сборку плат, решили организовать операционную сборку разных «Датчиков», так как при наличии полного комплекта плат изготовление изделий индивидуально не гарантировало своевременной сдачи. Изделия имели очень сложный монтаж из-за малых габаритов и наличия труднодоступных мест для монтажа.

Технологический процесс последовательности сборки отрабатывался на рабочих местах. В нём участвовали исполнители, часто при этом приходилось дорабатывать КД для обеспечения качественного монтажа. Это была напряжённая и творческая работа для небольшой группы – Евзеров Е.Л., Прусакова Е.С., Данилин Ю.Е., Бирюков С.

Наличие изделий значительно отличающихся по количеству монтажных точек требовало в каждом случае решать разные вопросы:

это и внесение лишних операций за конвейер и введение предварительной распайки перед конвейером (например разъёмов) и прогонка изделий в два круга. С внедрением операционного конвейера начальник цеха мог не беспокоиться: изделия попадали в настройку вовремя. Конвейеры проработали десятилетия и даже тогда, когда количество приборов значительно уменьшилось.

Большую роль в воспитании ИТР коллектива цехов №19 и 27 сыграла первая приёмка во главе со Швагирёвым и его командой И. Сколозубов, Соколов. Его справедливые требования, глубокие знания принимаемой продукции и самое главное – желание помочь производству в решении технических вопросов, отличали его лично и его команду от всех остальных, которые были в разные времена.

Огромную техническую помощь оказывало «Трио» как их называли в цехе: зам. главного технолога – Воленко А.П., ведущий КБ – Данилин Ю.Е., зам. начальника ОТК – Валяс Р.А., а также работники ЦЗЛ Аксёнова Л.И. и Мартиросов И.М. – начальник.

С.Д. Лоханкин

Работа литейки в военные годы



Литейный цех был не оборудован, людей квалифицированных не было. Мы имели только инженерную подготовку, а практики – никакой. В то время в цехе было человек 50 вольнонаёмных работников, а остальные находились на трудовом воспитании и не имели квалификации. Приходилось обучать их литейному делу и учиться самим. Показателем отсутствия опыта у рабочих литейного цеха может служить факт, который сейчас звучит анекдотично. Однажды остановился конвейер из-за отсутствия жидкого металла,

была авария на вагранке и в фурмы попал металл. Пришлось рабочих отпустить домой. Когда по дороге одну из работниц спросили, почему она не работает, она ответила: «Остановился конвейер, в вагранку попал какой-то козёл».

Поставили нас мастерами участков. В цехе в те время условия были очень тяжёлыми. Работали в две смены, по 11 часов. Был пущен кон-

вейер, шло освоение технологии отливок корпусов мин. При этом брак доходил до 70%, а остальные 30% не гарантировали надежного качества. Со временем и рабочие, и мы приобретали опыт, брак снижался, качество улучшалось.

Мне помнится, особенно хорошо работали стерженщицы Анна Макеева, Галина Мосина, сестры Настя и Аля Лямины, сестры Коноваловы – Зинаида и Галина, Зайцева Лидия, Лебединская Нина, формовщик Шатов, мастер Ярунин, контролёр Машонина, контролёр Вера Чалова, стерженщица Елена Ефимова. Можно этот список продолжать, многих помню по именам.

Женщины, юные девушки с трудом поднимали ящики со стержнями весом 15-20 килограммов. Но работа ладилась, дисциплина была отличная. Ни одна из женщин никогда не покидала рабочее место, не выполнив задание. В 1942-43 годах завод полностью освоил изготовление мин, несмотря на то, что инструментальщики кроме этого были заняты изготовлением оружия. Литейный и механические цеха были в короткие сроки оснащены необходимым инструментом, моделями и приспособлениями.

Осенью 1943 года из Нижнего Тагила было переведено 600 семей, а в завод влился новый цех. В это время пущен второй конвейер. На этом конвейере, особенно на изготовлении стержней, работа была тяжелее, чем на первом конвейере, но коллектив литейного цеха освоил и этот вид литья. Работали, не смыкая глаз. Завод увеличил производство корпусов, боеприпасов, которые очень нужны были фронту.

Б.П. Домашников

Главный металлург



Более 50 лет проработал на заводе бывший главный металлург Степан Дементьевич Лоханкин. Он курировал литейное, гальваническое, термическое, лакокрасочное производство, производство карбида бора и печатных плат. Но особенно много сил и энергии Степан Дементьевич отдал развитию и совершенствованию литейного производства.

Предприятие ФГУП «ПО «МЗ «Молния» в



течение 60 лет поставляло заводам отрасли уникальные фасонные заготовки массой до 2-х тонн с толщиной стенок до 140 мм из алюминиевых сплавов, легированных кадмием, скандием, серебром и другими элементами, отливаемые в металлические формы, и из сплавов на основе железа, меди, цинка, свинца, олова и др. металлов массой до 5 тонн с толщиной стенок до 500 мм, отливаемые в песчаные формы, с повышенными характеристиками физико-механических свойств и вакуумной плотности.

Когда возникла потребность в крупногабаритных деталях из высокопрочных литейных алюминиевых сплавов типа АЛ19 (АМ5), главный металлург завода С.Д. Лоханкин сумел объединить в большой творческий коллектив специалистов разных профессий, в том числе, металловеда Аксёнову Л.И., конструкторов Акулинина Д.Т., Вакина В.А., Ворошило В.И., мастеров-плавильщиков Иванова И.П., Антонцева И.М., сварщика Лунькова И.П., обрубщика Мельникова М.Н., рентгенолога Милюковского А.М., начальника ЦЗЛ Мартиросова И.М., заместителя начальника литейного цеха Романовского В.К., технологов Сорокина В.З., Домашникова Б.П., Прохорова А.М., успешно разработавших технологический процесс производства литья и решавших возникающие проблемы.

В то время авторы сплава АЛ19 из ВИАМа не имели достаточно-го опыта в изготовлении отливок, тем более крупногабаритных, и в паспорте на сплав указали только один способ производства заготовок – в песчаные формы из-за высокой склонности его к возникновению трещин (32,5 мм) и низкой жидкотекучести (205 мм).

Однако, первые плавки убедили нас в том, что получить качественные толстостенные крупногабаритные заготовки $\varnothing 1450$ мм, высотой до 2000 мм с механическими свойствами по НМО.005.043 при литье в песчаные формы нельзя. Поэтому было принято решение об изготовлении отливок только в металлических формах (полукокили).

Все последующие исследования, проводимые творческим коллективом под руководством главного металлурга С.Д. Лоханкина, по изучению влияния технологических факторов на прочностные характеристики литых заготовок из сплавов на основе алюминия подтвердили оптимальность разработанного типового технологического процесса изготовления крупногабаритного толстостенного литья.

Необходимо отметить, что С.Д. Лоханкин совместно с ВИАМ и другими институтами успешно решил проблемы ликвационных зон в толстостенных заготовках, представляющих собой скопления крупных частиц марганцовистой фазы, обогащённой железом, фазы CuAl_2 и иглообразных составляющих, содержащих железо, медь, марганец; все они охрупчивают сплав и значительно снижают характеристики механических свойств.

По разработанному типовому технологическому процессу производства крупногабаритных толстостенных отливок в течение 60-90 годов прошлого века на предприятии было изготовлено более 30 тыс. тонн заготовок.

За постоянное совершенствование технологического процесса производства литья и выпуск высококачественных крупногабаритных заготовок из лёгких сплавов С.Д. Лоханкин был отмечен присуждением ему Государственной премии СССР. Он награждён многими орденами и медалями.

Несмотря на большую загруженность, Степан Дементьевич постоянно занимался общественной работой.

Кандидат технических наук, специалист высочайшей квалификации, в совершенстве знающий производство, С.Д. Лоханкин удачно решал и научно-технические вопросы.

М.С. Тузов

Неразрушающие методы контроля – повышение качества продукции



В 1958-59 годах при отделе главного металлурга была организована лаборатория неразрушающих методов контроля, в задачу которой входили разработка и внедрение приборов для 100% контроля деталей без разрушения.

На первом этапе (1959-61 годы) основной задачей, стоящей перед лабораторией, было изыскание метода контроля качества термической обработки стальных деталей без разрушения.

На заводе были разработаны и изготов-



лены приборы ЭМИД-3 и ЭМИД-6, основанные на методе вихревых токов. Внедрение приборов в цехах завода позволило решить задачу стопроцентного контроля качества термической обработки стальных деталей цилиндрической формы и деталей из бериллиевой бронзы и исключить возможность пропуска в производство деталей с некачественной термической обработкой. С помощью приборов ЭМИД-3 удалось внедрить на складе материалов полуавтоматическую установку для 100% контроля стальных прутков $\varnothing$ 4-48 мм на соответствие марки материала.

В последующие годы методы неразрушающего контроля получили на заводе дальнейшее распространение. Так, в цехах завода для контроля толщины гальванического и лакокрасочного покрытий были внедрены приборы ПИТ-1, ПИТ-3, МИП-10, ТПН21М, которые позволили быстро, без разрушения контролировать толщину покрытия деталей.

Для контроля сплошного слоя лакокрасочных покрытий внедрён прибор ЛКД-ТМ, позволивший исключить возможность пропуска в производство деталей с некачественным покрытием.

Для обнаружения дефектов в полуфабрикатах на ранних стадиях производства внедрены ультразвуковые дефектоскопы типа УДМ-1м и УДМ-3, ряд приборов типа ТИ-74 и ИЛ-1, которые позволили повысить надёжность контроля и его качество.

Большой вклад в решение вопросов внедрения в производство приборов неразрушающего контроля внесли товарищи Мушкин Анатолий Михайлович, Александр Иванович Гришунов, Наталья Ивановна Леонова.

За эти годы значительно изменился кадровый состав предприятия, впервые была проведена аттестация инженерно-технических работников завода и переаттестация всех работников аппарата ОТК.

При службе главного инженера создано и постоянно действует совещание по качеству.

Все эти мероприятия составили основу системы бездефектного предъявления продукции, которая действует и поныне.

Е.И. Мокринский

Освоение и изготовление приборного производства



1958 году цех № 29, в котором я начал свою трудовую деятельность инженером испытательной лаборатории, располагался в одноэтажном производственном корпусе с 2-х этажной административной пристройкой.

В здании было сосредоточено практически всё, относящееся к приборному производству: сборочные участки, испытательные лаборатории изделий, узлов, входного контроля, участки заливки, маслозаправки, изготовление нестандартного испытательного оборудования. За пределы здания были вынесены участок намотки, занимавший часть помещения цеха № 28 и участок перекомпоновки изделий БА64 (просуществовал по 1959 год в помещении СКБ).

На территории цеха располагалось климатическое и механическое (кроме центрифуги) испытательное оборудование. Периодические и типовые испытания проводились силами ИТР и рабочих цеха на том же оборудовании, что и серийные испытания.

Защиты от радиоактивного излучения при испытании блоков трубок (БТ) и блоков автоматики (БА) не было. Только позже начали ограждать места испытаний парафиновыми щитами, а затем были построены защитные боксы. Испытания БТ были вынесены в отдельное помещение («корабль»), занимавшее вначале примерно пятую часть инструментального склада, а в 80-х годах разросшееся до размеров большой лаборатории.

Процесс испытаний БА и всех его составляющих, вплоть до трансформаторов, был довольно длительным из-за того, что измерительная техника тех времён позволяла зафиксировать импульсы протяжённостью микросекунды только фотографированием с экранов осциллографов. Отпечатанные с плёнок фотографии расшифровывались специальной группой.

При настройке изделий, узлов из-за многократного подбора на-



строечных элементов и, естественно, повторяемых операций фотографирования и расшифровки, этот процесс занимал несколько часов, а то и смен.

В 1958 году было успешно освоено изделие БА10. Начался серийный выпуск. В дальнейшем появились БА40, БА42. Цех постоянно пополнялся кадрами. Много приходило молодёжи после окончания школы. Многие из них поступали в вечерние институты, техникумы. В цехе всегда приветствовалось желание продолжить образование. Запомнилось, как в 1962 году сразу несколько работников нашего завода оканчивали Вечернее отделение МЭИ. Защиту их дипломов принимала на заводе выездная комиссия преподавателей института, а председателем комиссии был начальник Главного управления Алфёров В.И.

В 1963 году в корпусе № 45 начал работать цех, возглавляемый Мироновым Н.С. В 1964 году, в связи с увеличением плана по выпуску блоков автоматики и освоением сложного радиодатчика В105, на заводе сложилась обстановка, грозившая невыполнением плана. Для постоянного контроля и оперативного решения вопросов руководство завода с октября ввело практику чуть ли не ежедневных вечерних, после окончания рабочего дня, совещаний руководящего состава технических служб и цеха. Вёл совещания – главный инженер Рыжков Н.И. Почтя всегда присутствовал директор завода Солдатенко А.П. Назвали эти совещания – «огоньки». Заканчивались «огоньки» иногда в 21-22 часа.

Однажды, часов в 8 вечера, на совещание пришёл возбуждённый секретарь парткома и сообщил, что Хрущёв Н.С. освобождён от занимаемой должности. Усталая аудитория отреагировала вяло и совещание продолжилось.

Освоение новых изделий всё время проходило очень сложно: связано это было и с отработкой конструкции, и с новой элементной базой и с ограниченными сроками – следом стояло другое предприятие, которое ждало это изделие.

В конце 70-х годов цеху № 19 необходимо было в ограниченные сроки освоить и поставить заводу «Южмаш» (директором его был Кучма) новые грозозащитные системы ТКПФ. Срочность была вызвана тем, что в г. Хмельницком на Украине уже были подготовлены ракетные шахты, которые требовалась оборудовать до наступления холодов. В цех часто приезжал заместитель начальника БГУ Горобец Б.В., постоянно

находились в цехе зам. директора «Южмаша», чиновник по особым поручениям из Министерства общего машиностроения, два офицера из ГУРВО. Каждое вновь принятое изделие получало своё назначение и его дальнейший путь отслеживался. Надо ли говорить с каким напряжением работали люди в цехе, выполнявшие это задание.

И вот начало 90-х годов. Телевизор показывает, а диктор радостно комментирует: взрывают ракетные шахты... А мне очень, очень грустно.

Е.А. Бородин

Первое освоение и внедрение универсально-сборных приспособлений



В 1959 году решением руководства завода по инициативе и непосредственном участии начальника производства Владислава Николаевича Иванова и начальника бюро инструментального хозяйства Ивана Ивановича Муравского был организован участок универсально-сборных приспособлений.

Сразу же это новое дело у большинства вселило надежду и уверенность в правильности и необходимости намеченного мероприятия. Но, к сожалению, были и скептики, которые утверждали, что в условиях нашего завода УСП не найдут должного применения и даже советовали продать имеющийся комплект УСП.

Действительность вскоре полностью доказала несостоятельность таких предположений.

Уже к концу 1959 года участок выдавал в цеха по восемьдесят-сто сборок УСП. В основной массе это были сверлильные приспособления (кондукторы), приспособления для фрезерных, токарных, шлифовальных и сборочных работ.

Я был назначен начальником участка. У нас подобрался на редкость дружный и слаженный коллектив единомышленников. Леонид Федотович Кутявин, Николай Фёдорович Котов, Николай Устинович Миночкин – были первыми высококвалифицированными сборщиками УСП, поистине влюблёнными в новую интересную профессию сборщика-



конструктора. Правда, на первых порах не всё гладко получалось. Приспособления подчас были громоздкими, неудобными в работе.

Мы в контакте с рабочими коллективами цехов, которые использовали наши приспособления, тщательно искали пути улучшения создаваемых нами конструкций и, как правило, добивались желаемых результатов. А с появлением малогабаритного комплекта УСП дело двинулось ещё быстрее.

Количество собираемых сборок УСП в месяц достигло 250 единиц. Достаточно сказать, что понадобилось не более 5-ти лет, чтобы полностью была окуплена стоимость приобретённых комплектов УСП.

В моей памяти запечатлелся момент, когда наш завод посетил Министр. Пробыв на участке УСП более получаса, он с большим интересом и вниманием ознакомился с процессом сборки приспособлений УСП, где рабочий практически сам непосредственно превращался в конструктора. В заключение, поблагодарив сборщиков, он отметил, что это очень важное и перспективное дело.

Вслед за нами начали успешное освоение УСП и другие предприятия отрасли.

В настоящее время участок возглавляет мастер инструментального цеха Михаил Михайлович Плаксин. Сохраняя прежние традиции и совершенствуя свой труд, коллектив участка успешно справляется с поставленными перед ним задачами – качественно и оперативно обеспечивать универсально-сборной оснасткой цехи-потребители.

В.Я. Волкова

Творческий подъем художественных коллективов Дома Культуры

Да, действительно, именно в 1960 году все коллективы Дома Культуры входили в пору творческого подъёма, и эстрадный, и Народный театр, и вокалисты, и студия балета.

С большой радостью и трепетом вспоминаю оперно-вокальную студию тех лет, которой я отдавала всё свободное время и все силы души.

В студии постоянно занимались около 30 человек. Это были люди самого разного возраста, от 20 до 50 лет. Но всех нас объединяла огромная любовь к музыке и пению, к интересной творческой работе.

Занимались мы с большим упоением, с такой самоотдачей и ра-

достью, что просто невозможно выразить словами, занятий мы всегда ждали с нетерпением и большим интересом.

В то время в Доме Культуры работали замечательные педагоги-вокалисты Пётр Васильевич Кирьянов и Людмила Ивановна Янсон. Но душой нашего коллектива всегда оставалась Елизавета Александровна Нефедьева и Александр Иванович Князев – педагог-концертмейстер и режиссёр-постановщик оперной студии. Они отдавали нам всё своё свободное время, вкладывали много душевных сил, оставаясь при этом неизменно терпеливыми, тактичными и доброжелательными.

Занятия проводились три раза в неделю, а накануне выпуска, оперных спектаклей или концертных программ мы занимались дома у наших педагогов каждый или почти каждый день. Надо сказать, что это были удивительные люди, влюблённые в своё дело страстно, до самозабвения. И результаты были налицо.

3 февраля 1961 года впервые в Доме Культуры состоялось представление отрывков из лучших оперных произведений: первого акта оперы Верди «Травиата» и нескольких сцен из оперы Бизе «Кармен».

Отрывки из опер были поставлены в лучших сценических традициях, исполнялась увертюра, хоровые и балетные сцены.

Мы гордились своей студией, ее репертуаром, составленным из произведений русской и зарубежной классики. Были поставлены прекрасные оперы Петра Ильича Чайковского «Евгений Онегин» и «Пиковая Дама». Опера «Пиковая Дама» была нашей второй работой совместно с коллективом балетной студии. А начало положили танцевальные номера в опере «Кармен».

В репертуаре оперно-вокальной студии появилась и современная советская опера Кирилла Молчанова «Заря», созданная по мотивам пьесы Лавренева «Разлом». Этот спектакль был нашей большой удачей. Особенно хороши были массовые сцены – матросы были очень убедительны.

А какие прекрасные тематические вечера у нас проходили! Вечер старинного русского романса, «Вечер вальса», «Любимые музыкальные произведения Владимира Ильича Ленина».

Эти вечера всегда были большой радостью и для нас – исполнителей, и для слушателей. Достаточно сказать, что поступали просьбы от зрителей повторить эти программы.

Можно было бы ещё о многом говорить, о Доме Культуры, его учас-

тниках самодеятельности, целиком о коллективах. Несомненно одно: это время незабываемо. Встреча с настоящим искусством – всегда большая и светлая радость. Это совершенно необходимо человеку, это его духовная потребность, то, что делает жизнь полнее, интереснее, значительней.

Низкий поклон всем нашим педагогам, которые приобщили нас к миру прекрасного, сами всегда горели творческим огнем и зажигали наши сердца.

Коллективы художественной самодеятельности работают по планам, в которых большое место занимает воспитательная и учебная работа. В результате в высшие учебные заведения театрального и музыкального искусства поступили, учились и стали профессионалами наши участники художественной самодеятельности: Константин Басков – солист Большого театра Союза ССР, Николай Пронин – солист музыкального театра города Волгограда, Анатолий Обухов – актёр театра имени Гоголя в Москве, Лариса Дацкевич – солистка Московской филармонии, Эмма и Виктор Гореловы – солисты Москонцерта, Людмила Панова – ведущая балерина Саратовского театра оперы и балета, братья Фомины – музыканты оркестра Госцирка.

Университет Культуры, работающий при ДК пользуется большой популярностью. Занятия его постоянно посещают 400-450 слушателей.

П.И. Ефимов

Пионерский лагерь – воспитание подрастающего поколения



Весь период от забивки первого кола на лесной полянке до ввода в действие нового лагеря прошёл на моих глазах. От решения о постройке лагеря и до ввода его в эксплуатацию прошло всего около восьми лет, срок, по тем временам, сравнительно небольшой.

С зимы 1973 года новый лагерь, а позднее мы его стали называть базой отдыха, вступил в строй. Сначала был открыт зимний пионерский лагерь, а в январе 1974 года

– зимняя база отдыха для рабочих и служащих завода. Причём, и то, и другое, было сделано впервые, в старом лагере этого не было.

Когда мы открывали зимнюю базу отдыха, то старались сделать так, чтобы не вызвать разочарования наших первых посетителей, детей и взрослых, чтобы они чувствовали себя уютно, как дома.

Для этого были приняты меры, чтобы в лагере всегда было тепло, была бы горячая вода, в помещениях для жилья – кипячёная охлаждённая вода, одежные щётки, мыло и тому подобное.

С большим трудом засветили ёлку около спального корпуса, которая стала как бы символом зимнего лагеря.

Были организованы новогодние ёлки для детей. И очень приятно, что эта традиция в лагере сохраняется.

В июне 1974 года был открыт первый летний лагерный сезон. За три смены в нем отдохнули 1340 ребят.

Большой личный вклад в подготовку и организацию базы отдыха внесли товарищи Баюнов Алексей Иванович, Потапов Сергей Афанасьевич, Геворгизов Владимир Михайлович, Колесников Николай Захарович, Кармышева Валентина Григорьевна, Кудинова Татьяна Григорьевна, Ярцев Евгений Ефимович и другие.

Их имена должны быть в летописи нового лагеря.

И еще один вопрос, на котором следует остановиться, чем славен пионерский лагерь помимо бытовых условий.

В лагере всегда должно быть весело, активно проводится воспитательная работа. В этом смысле новый лагерь начинал свою работу не с нуля. В прежние годы в лагере сложились и активно поддерживались хорошие традиции: проведение весёлых праздников, всесторонне продуманное трудовое воспитание, воспитание у ребят бережливости, уважения к старшим и другие необходимые качества.

Среди всех форм трудового воспитания мы всегда придавали первостепенное значение работе на лагерных огородах.

Эта традиция была положена ещё Маргаритой Васильевной Мионовой, много лет работавшей старшей вожатой. Потом были Евдокия Фёдоровна Кудрявцева и Нина Матвеевна Чистякова.

Лагерный огород – это не только хорошее подспорье для питания ребят. За сезон мы собирали до полутора тонн картофеля, до 800 килограммов огурцов, много других овощей. А ребята, работая на огородах, привыкали к труду, познавали цену хлеба.

Пионерский лагерь – передовой лагерь в районе. Начиная с 1964



года, он был неизменно в числе лучших. А с 1965 года, восемь лет подряд, занимал первые места, дважды награждался юбилейными медалями Моссовета, ему было вручено на вечное хранение переходящее Красное Знамя района и другие награды.

Мне, как начальнику лагеря, была оказана честь принять участие в одной из передач по всесоюзному радио.

Все эти почести и награды результат успешной работы персонала лагеря, результат постоянного внимания и заботы коллектива нашего завода о своём лагере.

И вот уже пять лет новому пионерскому лагерю. Много в нем за это время изменилось к лучшему. Много сделано для того, чтобы ребята говорили с любовью: «Это наш лагерь!».

Ю.И. Янин

Медики на страже здоровья работников



В январе 1970 года вступила в строй новая заводская поликлиника.

В прекрасном двухэтажном здании разместилось более 25 различных кабинетов, каждый цеховой врач получил отдельный кабинет. Хирург получал возможность в небольшой операционной производить амбулаторные операции. Стоматологи получали отдельный хирургический кабинет, гинеколог – процедурный кабинет. Была открыта бактериологическая и клиническая лаборатории, физиотерапевтический кабинет и другое. Все кабинеты были оснащены новейшей отечественной и зарубежной аппаратурой и инструментом. Рентгеновская служба на новом рентгеновском аппарате может производить все необходимые обследования, а крупнокадровый флюограф позволил значительно улучшить профилактические осмотры работников завода. В физиотерапевтическом кабинете отпускается все современные электро-тепловые процедуры и массаж.

Администрация завода не жалеет средств для оснащения поликлиники новой аппаратурой.

Мы ежегодно приобретаем новые аппараты взамен морально уста-

ревших, тем самым улучшаем качество лечения больных.

Но как бы ни была оснащена поликлиника, решающим в её деятельности являются кадры.

В поликлинике работают замечательные люди: врачи, медицинские сестры, санитарки и другие работники. Дружный, работоспособный коллектив поликлиники всегда создает обстановку доброжелательности, чуткости, внимательности к больному человеку, способствуя его быстрому выздоровлению.

Девяносто процентов работников поликлиники носят высокое звание «Ударник коммунистического труда», двое награждены правительственными наградами. Медалью «За трудовое отличие» награждены врач-невропатолог Пахомова Галина Владимировна и медицинская сестра Кураченкова Анна Владимировна. Пять работников награждены значком «Отличник здравоохранения».

В поликлинике работают высококвалифицированные врачи-специалисты всех основных специальностей и средние медработники с большим опытом работы и практики.

Один врач имеет высшую врачебную категорию, один – первую врачебную категорию, шесть врачей окончили клиническую ординатуру.

В коллективе трудятся семь ветеранов Великой Отечественной войны.

Большую профилактическую работу медицинские работники проводят в цехах и подразделениях завода.

Постоянно все сотрудники работают над повышением своего идейно-политического уровня.

Встречая 50-летие нашего завода, коллектив поликлиники взял обязательства по повышению качества лечебно-профилактической работы.

О.В. Кожевников

Первые станки с числовым программным управлением

Весной 1969 года на нашем предприятии произошло, вроде бы, рядовое событие, следствием которого явилось то, что предприятие впоследствии стало в авангарде в деле применения станков с числовым программным управлением.



По инициативе, бывшего в то время начальника отдела, Скобунова Виктора Константиновича и при поддержке его инициативы директором завода в отделе была создана новая группа. Руководителем её был назначен Анатолий Иванович Оськин.

Перед отделом, после создания этой группы, в числе его обычных задач, ставилась большая и совершенно новая задача по созданию системы программного управления токарным станком, а также выдача технического задания на станок и разработка его некоторых узлов.

Для того, чтобы взяться за решение такой задачи, да еще в заводских условиях, в очень короткие сроки, требовались кроме большой технической грамотности ещё и достаточная инженерная смелость и уверенность.

В 1971 году, вопреки частым возгласам многих, скептически настроенных, появился первый станок с системой ЧПУ.

Наибольшие технические трудности легли на группу Оськина Анатолия Ивановича. В течение двух лет по-настоящему самоотверженного труда небольшой коллектив инженеров, всего 7 человек: руководитель группы Анатолий Иванович Оськин, старшие инженеры Николаичев Владимир Иванович и Корнев Владимир Васильевич, инженеры Гоннов Геннадий Павлович, Оськина Людмила Яковлевна, Титов Владимир Дмитриевич, Цыганков Вячеслав Иванович, смогли создать и проверить три варианта системы программного управления и выдать, как показал теперь уже почти десятилетний опыт эксплуатации, очень удачный вариант.

Появление СПУ-ТС, системы программного управления токарным станком, надо назвать началом появления на нашем предприятии качественно нового вида оборудования, оборудования с программным управлением.

Внедрение этого оборудования в производство, как и всего нового, незнакомого, не проходило гладко. Наверно, только Виктор Константинович Скобунов может сказать полно и с большой достоверностью о всех перипетиях этой борьбы, борьбы за новое оборудование.

После назначения Виктора Константиновича Скобунова на должность главного энергетика, его детище, уже парк станков, принял Павел Васильевич Авдеев, при котором количество станков с ПУ возросло до 38.

Самое больше количество станков с ПУ заказывал и получал в то

время цех 5. И большое спасибо Льву Николаевичу Никольскому за помощь, которую трудно переоценить, оказанную им самим и всем коллективом цеха при внедрении станков в производство.

Сейчас на заводе уже более 50 станков с ПУ, причём количество их постоянно возрастает и это вполне закономерно.

С ростом количества станков менялась и система их обслуживания. В настоящее время уже определились контуры оптимальной, по существующим понятиям, системы. Первым шагом в этом направлении явилось объединение обслуживающего персонала, как механиков, так и электриков, в лабораторию при отделе главного энергетика и механика, в непосредственном подчинении главного механика Ивана Васильевича Бильдянова.

И сейчас мы каждый день сталкиваемся со множеством различных трудностей. Но это трудности роста. Понимая это, мы в меру своих сил стараемся с ними бороться.

П.Н. Литвинов

ЧП в корпусных изделиях и оперативные решения



Примерно на втором году серийного выпуска баллистических корпусов РКБ26 было получено на завод тревожное сообщение от комплектующего предприятия. Кольцевой сварной шов обечайки, участвующий в схеме закрепления заряда, в процессе сборки, при поджатии его по торцу резьбовым кольцом с последующим осевым поджатием болтами, частично разрушился.

Для участия в проведении анализа и выработке решения пригласили представителя разработчика (ВНИИТФ). Прибыл заместитель начальника конструкторского отдела Г.П. Тучков.

Кольцевой сварной шов выполнялся со стороны внутренней поверхности обечайки.

К наружной поверхности обечайки приваривались демпфирующие элементы и после установки обечаек внутрь корпуса демпфирующие элементы приваривались также к внутренней поверхности корпуса.



Затем внутренняя поверхность обечайки механически обрабатывалась и несколько срезался сварной шов.

За счет частичного несовпадения в сварной конструкции центров внутренней и внешней поверхностей обечайки толщина шва изменялась в пределах смещения центров от некоторого минимума с одной стороны, до некоторого максимума с противоположной.

Возможные непровары корня шва могли усугубить ситуацию.

Решено было изменить разделку кромок с целью гарантированного провара всей толщины обечайки и ввести контроль минимального ее значения, гарантирующих прочность соединения.

После этого директор предприятия С.Г. Прокофьев, представитель ВНИИТФ Г.П. Тучков и я выехали на доклад к руководителю БГУ Л.А. Петухову, не ожидая приятного разговора.

Рассказали о случившемся и о том, что собираемся сделать.

Прием поразил контрастом между нашим ожиданием и спокойной реакцией Л.А. Петухова, его деловым, конструктивным подходом к событию. Он высказал уверенность в том, что теперь-то мы сделаем так, что может разрушиться корпус, а сварной шов останется целым.

Но его беспокоит, сохранят ли работоспособность поставленные в эксплуатацию изделия, и сможем ли мы это доказать.

Мы с С.Г. Прокофьевым замешкались. Г.П. Тучков заявил, что сможем. «Жду Вас с аргументированным отчетом», – сказал Л.А. Петухов. На этом наша аудиенция закончилась.

Уже в машине, при возвращении на завод, я спросил у Г.П. Тучкова знает ли он как доказывать. «Пока нет», – был его ответ. Я тоже не знал.

С.Г. Прокофьев разрешил нам экспериментировать на серийных корпусах.

Определили величину усилия, действующего на сварной шов, исходя из массы заряда с учетом линейных осевых перегрузок и необходимым запасом. Но, как это иногда бывает, первоначально мы выбрали неверную схему нагружения сварного шва и разрывали его, грубо говоря, как рвем лист бумаги, с края, а не весь лист по всей ширине, по всему сечению.

Разрушив, таким образом, швы двух корпусов, поняли свою ошибку.

В действительности, направляющие заряда обеспечивают пере-

мещение торца только параллельно себе, без разворота. И сварной шов воспринимает нагрузку одновременно всей площадью сечения. А общая площадь сечения шва остается неизменной при концентричном и эксцентричном расположении внутренней и наружной поверхностей обечайки.

По нашим эскизам изготовили имитатор заряда. Повторили испытания на нескольких корпусах, швы не разрушились. Работоспособность изделий была подтверждена.

Отчет о результатах проведенных испытаний был утвержден соответствующими инстанциями.

И.М. Мартиросов

Первая встреча с начальником БГУ В.И. Алферовым



Вскоре после моего назначения на должность начальника ЦЗЛ в 1958 году мне пришлось встретиться с начальником БГУ МСМ Алферовым Владимиром Ивановичем при весьма неприятных обстоятельствах. А дело было так. Как-то утром мне позвонил директор завода Солдатенко А.П. и сообщил, что заместителя начальника ОТК Гречнева А.А. и меня вызывает к себе начальник Главка. Никаких деталей он не сообщил.

Мы прибыли, нас немедленно проводили к В.И. Алферову, который, усадив нас в глубокие кожаные кресла, на несколько минут удалился из кабинета. Даже я, молодой мальчишка, понял, что нас позвали не чаем угостить. Вернувшись с какой-то бумагой в руках, Владимир Иванович стал расхаживать по кабинету и, постепенно повышая голос, объяснял нам насколько ответственно мы должны относиться к своей работе, что дело это большой государственной важности и что прокурор давно по нам скучает. Мы ничего не понимали...

Наконец он, сказав, что поступила анонимка, прочел её. Там было написано, что ОТК завода при попустительстве ЦЗЛ на шаровых корпусах 219.221.СБ (указаны даже были серийные номера) установили нетермообработанные струбины. Нам стала ясна причина волнений



Алферова. В конце «накачки» он вызвал работника Главка Костикова Д.С. и продиктовал ему указание о создании комиссии по проверке изложенных в анонимке фактов. Мы пытались объяснить Владимиру Ивановичу, что изделия были отправлены нами на комплектующий завод в полном соответствии с требованиями КД, но он и слышать не хотел... Комиссия, взяв с собой новый комплект струбцин, выехала на место (прошло уже более 6 месяцев с момента изготовления и отправки изделий) и приступила к работе. А всё было очень просто. При изготовлении струбцин было установлено, что металл не принимает закалки и, поэтому, сердцевина деталей оставалась «сырой». Конечно, со стороны производства было определенное давление на контрольные службы, но разум возобладал и, несмотря на то, что был конец месяца, детали изготовили новые. «Писатель» этого видимо не знал, когда писал анонимное письмо. Через пару дней всё разъяснилось, поскольку комиссия подтвердила годность деталей, а мне на работу позвонил Владимир Иванович и произнес очень короткую фразу, отдаленно напоминающую извинение и положил трубку. Ни я, ни Гречнев А.А. на него не обиделись, а после некоторого размышления пришли к выводу, что у Алферова В.И. другого выхода и не было.

Запомнилась ещё одна встреча, которая состоялась у меня с В.И. Алферовым в Арзамасе, куда он приехал в ранге заместителя министра для рассмотрения и утверждения отчета по результатам работы межведомственной комиссии (я входил в её состав) в связи с обрывом фланца детали А604Г.01.046 в процессе испытаний.

Как выяснилось потом, обрыв произошёл в связи с отсутствием в чертеже детали радиуса между нижней полкой фланца и наружной образующей цилиндрической части детали. Владимир Иванович детально разобрался в сложившейся ситуации и, поддержав меня, несмотря на активное сопротивление Д.А. Фишмана и слабое возражение Ю.Б. Харитона, встал на сторону серийного завода. Проведенный эксперимент подтвердил полностью его правоту. Накануне отбытия из Арзамаса дежурная по гостинице проводила меня в коттедж, где жил в те дни В.И. Алферов. Встретил меня он очень приветливо, угостил рюмкой армянского коньяка, сыграли партию в шахматы, поговорили о литературе и я ушел к себе...

В дальнейшем мне много раз приходилось видеть действия В.И. Алферова в различных ситуациях и у меня сложилось твердое мнение, что это всесторонне образованный, культурный, может быть не

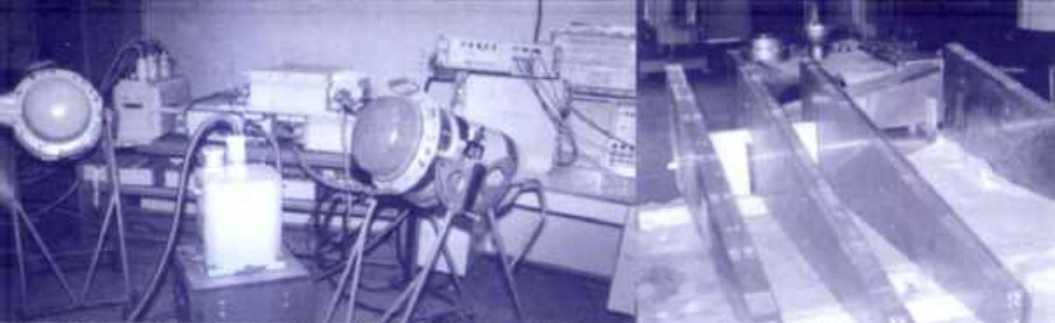
всегда выдержанный, эмоциональный, государственный человек. И я горд, что являюсь его современником.

От редакции. *Мартirosов Иван Михайлович, 1932 года рождения, работает на заводе с 1956 года по настоящее время. Окончил в 1955 году Московский институт стали. Прошёл путь от старшего инженера отдела главного металлурга до начальника ЦЗЛ (затем преобразованную в Исследовательскую технологическую службу). За многолетний добросовестный труд на заводе имеет более 30 поощрений, награжден медалями «Ветеран труда», «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина», «В память 850-летия Москвы»; знаками «Ветеран атомной энергетики и промышленности» и «Курчатов И.В.» 3-ей степени». Женат, имеет сына и внуку.*



Над книгой работали:

В.И. Николаичев, В.И. Горшков, Е.Г. Фарафонова



ПО Машиностроительный Завод
“МОЛНИЯ”

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОБОРУДОВАНИЕ

Результаты исследований
 и разработки

Информационная
 поддержка