

ИЗДАТЕЛЬСКИЙ ДОМ «ИСТОРИЧЕСКОЕ НАСЛЕДИЕ СИБИРИ»
АКАДЕМИЯ НАУК · СИБИРСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ · ИНСТИТУТ ИСТОРИИ
МЕЖРЕГИОНАЛЬНАЯ АССОЦИАЦИЯ РУКОВОДИТЕЛЕЙ ПРЕДПРИЯТИЙ

**ИСТОРИЯ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ
НОВОСИБИРСКА**

Т о м III

**ВТОРОЙ
ФРОНТ**
(1941—1945)

Новосибирск
2004

ББК 65.30-03
И-907

Председатель организационного комитета
начальник Западно-Сибирской железной дороги
А.В. Целько.

Научно-консультационный экспертный совет:
Руководитель
директор Института истории СО РАН, чл.-корр. РАН
В.А. Ламин.

Члены совета:
д-р экон. наук А.А. Кисельников, д-р ист. наук С.А. Красильников,
д-р экон. наук Б.В. Прилепский, д-р ист. наук М.В. Шиловский.

Руководитель проекта
«Деловая жизнь Сибири: «История. Люди. Судьбы»».
Генеральный директор Межрегиональной ассоциации
руководителей предприятий, канд. экон. наук
Ю.И. Бернадский.

Координатор проекта
Президент НП Издательского Дома «Историческое наследие Сибири»
Н.А. Александров.

Главный редактор
В.И. Клименко.

Авторский коллектив:
Т.Б. Афанасьева, С.С. Букин, Е.В. Варгасова, Л.Ю. Веремьянина,
Л.И. Герасимова, Е.А. Городецкий, А.В. Горшенин, Н.Д. Егорова,
М.М. Ефимкин, Г.А. Кроних, Л.Ю. Круглянская, В.А. Ламин,
В.П. Лендов, И.В. Литвинова, Н.А. Синиченко, Г.В. Троицкая,
В.В. Тяботин, И.А. Шахтарина, А.Г. Югина.

В подготовке материалов принимали участие:
Новосибирская областная государственная библиотека (*директор*
Н.А. Бредихина), Государственный архив Новосибирской области
(*директор* **А.Л. Станков**), Новосибирский краеведческий музей
(*директор* **К.И. Ватутин**).

Общественные консультанты:
О.К. Кавцевич, А.К. Кириллов, М.И. Корсакова, Н.В. Мелихова,
П.Ф. Мысик, Н.П. Носова, канд. ист. наук И.Ф. Цыплаков.

История промышленности Новосибирска. Том III (Второй фронт). —
Исторические очерки.

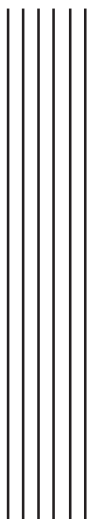
ISBN 5-86272-096-0

© Издательский Дом «Историческое наследие Сибири»

**М.М. Ефимкин
В.А. Ламин**



**ДВА ФРОНТА—
ОДНА ПОБЕДА**



Итоги Первой мировой войны, нередко именовавшейся Великой, подводились, дискутировались, осмысливались вплоть до Второй, начавшейся в 1939 году. Центральное внимание сосредоточивалось на поиске ответов на два главных вопроса: что явилось причиной Великой войны, и какой будет следующая, если ее не удастся избежать?

Принципиальная формула ответа на первый вопрос, к справедливости которой склонялись преимущественно военные участники дискуссии, не отличалась новизной. Она гласила, что главная причина войны — в политике и, соответственно, главные виновники ее и миллионов погубленных человеческих судеб, политики. Последние, естественно, отвергали этот похожий на приговор вывод о причинах и виновниках войны.

Однако свидетельством его справедливости явилась поголовная смена ведущих политических деятелей европейских государств, принимавших участие в войне без какого-либо деления на победителей и побежденных. Жертвы, принесенные на алтарь победы, оказались столь велики, что на лавры, триумфы и победные гимны представлялось кощунственно претендовать, благоразумнее было помолчать над усеявшими Европу солдатскими могилами и социально-экономическими руинами.

Другим подтверждением, что причиной Первой мировой войны была политика, а виновниками ее являлись политики, стала конкретная деятельность новой плеяды европейских по-

литических лидеров, которых на вершину власти вознесла волна антивоенных настроений. Начало этому процессу было положено в 1917 г. в революционной России. Большевики, декларировавшие лозунг «Мир — народам!», в результате пришли к власти. В послевоенной Европе политические деятели, претендовавшие на власть, чтобы получить ее, были вынуждены стоять на антивоенных позициях и в последующие 20 лет почти до первого дня Второй мировой войны демонстрировать приверженность курсу мирного дипломатического разрешения европейских проблем.

Однако пацифистские конструкции оказались непрочными. Западно-европейские государственные деятели, обещавшие народам своих стран мир, умиротворить буйно-помешанный германский реваншизм, рвавшийся из смиренной рубашки версальских ограничений, не смогли, а укротить не осмелились. В итоге новая война стала неизбежной по тем же, главным образом политическим, причинам, как и Первая мировая.

Вторая мировая война, начавшаяся в 1939 г., не являлась большой неожиданностью. К ней с различной степенью энергии готовились все крупные европейские страны. В первую фазу военных приготовлений Европа вступила практически без паузы после окончания Первой мировой войны.

До начала 1930-х годов западно-европейские политические лидеры полагали, что военная машина Германии, потерпевшей поражение в войне 1914—1918 гг., надолго выведена из строя. И одновременно считали, что главная угроза возникновения войны исходит от Советского Союза, обещавшего разжечь факел мировой революции. Вождям западной демократии представлялось, что установившийся в России режим советской власти, поправший права, свободы и другие ценности и завоевания мировой цивилизации, не имеет права на существование.

Лицемерность этих воинствующих гуманистов была очевидной, поскольку в царской России права и свободы были еще большим мифом, чем в советской. Однако западная демократия лишь сожалела насчет остановившегося в Российской империи общественного прогресса, но никогда не угрожала мечом и крестом наставить царскую Россию на путь цивилизованного развития.

Правомерность и справедливость крестового похода на советскую Россию обосновывалась необходимостью ликвидации очага революционной агрессии, будто бы исходившей из Советского Союза, препятствующей и угрожающей установлению

на европейских пространствах благостного социального согласия и вечного мира.

Предшествующий исторический опыт России, ставшей в XVII в. евразийской державой, достаточно убедительно свидетельствовал, что в Европе Россию всегда считали чужой, а в Азии никогда не принимали за свою. В послереволюционный период к этим двум извечным историко-цивилизационным негативам добавился третий — откровенно агрессивная, вооруженная враждебность к установившемуся в стране новому режиму власти. Санитарный кордон, политико-дипломатическая изоляция, торгово-экономическая блокада, вооруженная проба на прочность... — весь арсенал приемов, форм, методов и средств, направлявшихся против советской России (СССР), не перечислить.

Самая большая угроза для СССР таилась в вероятности перерастания политико-экономической блокады в вооруженную агрессию, в полномасштабную войну. Унаследованный от царской России рутинный технико-экономический, военно-оборонный потенциал, значительно издержанный деструктивными событиями мировой и гражданской войн, не внушал уверенности на успех в большой войне.

Первой из западных держав дипломатические отношения с СССР установила в 1924 г. Франция. Колыбель и неприступный оплот демократии, Англия согласилась на дипломатическое признание СССР, когда стало ясно, что нарастающая энергия германского реваншизма рвет хрупкий европейский мир по всем швам. Правда, неформальные торговые отношения с СССР существовали и раньше.

Из реалий международных экономических отношений вычеркнуть СССР было невозможно. Одним из первых этот безусловно бесспорный факт признал английский премьер-министр и последовательный антисоветчик Ллойд-Джордж, который на упреки в попустительстве частным фирмам, действовавшим в обход экономической блокады СССР, отвечал: *«Если выгодно, торговать можно и с людоедами»*. Однако враждебная демонстрация западными державами военно-политической мускулатуры не прекращалась.

Существует почти анекдотичная легенда о том, как произошло дипломатическое признание Советского Союза Соединенными Штатами Америки. Будто бы однажды президент США Рузвельт случайно увидел школьную географическую карту мира и обнаружил, что там, где должна быть Россия, — сплош-

ное белое пятно. На вопрос: «Как это понимать?» — ему ответили: там советская Россия, которую США не признают, и потому она для американцев не существует. Президент пожурил патриотических картографов за абсурдную ретивость и распорядился установить дипломатические отношения с СССР. Правда этой легенды состоит только в том, что действительно на картах, и не только в США, СССР обозначали белым пятном как страну, не существующую для цивилизованного мира.

Коммунистическим лидерам, взявшим власть в России, пришлось много, сложно и долго маневрировать и лавировать в международном европейском и мировом политическом бассейне, прежде чем перегруженную общественно-политическими, социальными и технико-экономическими проблемами страну удалось вывести на устойчивый курс промышленного, индустриального прогресса...

Начиная с рубежа 1920—1930-х годов, к будущей войне готовились практически все европейские государства, претендующие на заметную роль в международной политике. Правда, одновременно эксплуатировалась и идея мира, перспектива Европы без войн, но скорее лишь по инерции, с хорошо наигранной скорбью и разочарованием об утраченных надеждах на мирное разрешение международных европейских проблем. Ни одна из предлагавшихся многочисленных политических конструкций мира для Европы, ввиду находившихся в их основании взаимоисключающих интересов, взаимного недоверия, страха концепторов, к воплощению в жизнь не продвинулась. Мирные инициативы Советского Союза по определению принимались в штыки всеми остальными участниками международных европейских форумов. «Вавилонскую башню» мира в Европе практически даже не начинали строить, поскольку каждый начертатель созидал ее на словах, а на деле держал свой, с каждым годом все более увесистый камень за пазухой. В середине 1930-х годов, ввиду очевидной бесплодности усилий, имитировавших поиск способов и средств мирного разрешения европейских проблем на основе, как теперь говорят, консенсуса, несговорчивая Европа вынуждена была признать непреходящую истинность вечной формулы «хочешь мира — готовься к войне». Нарастание вооружений происходило лавиноподобным образом. Первенство сразу же захватила разбуженная от антивоенных снов зовом реванша за поражение в войне 1914—1918 гг. фашистская Германия. Франция и Англия двинулись параллельным курсом, уверенные в сохранении военного превосходства,

образовавшегося за 15 лет после победы над Германией в войне 1914—1918 гг.

Кто-то из великих, кажется Бисмарк, говорил, что генералы всегда готовятся к прошлой войне. Это утверждение, бесспорно, справедливо ко всем войнам, вплоть до Первой мировой 1914—1918 годов включительно. Однако к войне, которая началась в сентябре 1939 г., генералы большинства европейских стран готовились не так, как к прошлой. Основное отличие состояло в том, что будущая война представлялась войной моторов. Главная ставка в концепциях грядущей войны делалась на авиацию, бронетанковую технику, автомобильные транспортные средства, способные перемещать значительные массы живой силы на большие расстояния за короткое время. Автоматическое стрелковое оружие и высочайшая мощь артиллерийского огня дополняли картину вероятных боевых действий сражающихся армий.

Согласно этой концепции лучшие шансы на успех должна была иметь наиболее моторизованная армия. Курсом создания максимально моторизованной армии раньше и быстрее других двинулся германский генералитет. Из великих европейских держав Франция стала первой жертвой моторизованной немецкой армии. Французские военные, сформулировавшие ряд концептуальных постулатов войны моторов, капитулировали перед армией, воплотившей их теорию в военную практику.

В наиболее сложной и трудной ситуации оказался Советский Союз. Модернизация доставшегося от царской России военно-технического потенциала, отсталого по качеству и видам вооружений от аналогичных западно-европейских параметров, осуществлялась упорно, но находилась далеко от завершения. Промышленную, индустриальную основу производства новой военной техники: авиационной, бронетанковой, автомобильной автотракторной — и современных вооружений: автоматического оружия, артиллерийских систем и т.д. — приходилось создавать практически с нулевого уровня. Неизбежность войны надвигалась с более высоким ускорением, чем реальные возможности радикального переоснащения технической базы оборонного потенциала страны и перевооружения Красной Армии. Не исключавшаяся вероятность политического сговора, военного альянса Англии и Франции с Германией и объединенной агрессии их против СССР диктовала необходимость наращивания военного потенциала до параметров, сопоставимых с суммарными западно-европейскими показателями или хотя бы с Гер-

манией, быстрее других накачивавшей военную мускулатуру и не делавшей тайны из своих агрессивных намерений.

На стороне СССР были лишь две неизменные естественные составляющие потенциала его обороноспособности: большая численность населения и колоссальные территориальные пространства. В Германии пропагандировался лозунг о необходимости завоевания нового жизненного пространства. Россия никогда не бедствовала дефицитом территориальных пространств. Скорее наоборот, существовала в бедности ввиду циклопических размеров, но слабо населенных и экономически освоенных безжизненных территорий к востоку от Урала. В конкретной военно-политической ситуации конца 1920-х годов огромные размеры страны становились важным стратегическим ресурсом.

Оценка огромных размеров страны в системе военно-стратегических измерений не претендовала на новизну. В 1915—1916 гг., когда кайзеровская Германия оккупировала значительную часть районов традиционного размещения экономического потенциала России, о военно-стратегическом значении огромной территории страны разговоров было много. Одним из первых инициаторов их являлся знаменитый в то время художник А.А. Борисов. В публикациях тех лет он с патриотической горечью констатировал, что военные и правительствующие бюрократы не предприняли должных мер и действий, чтобы обратить огромные размеры страны в стратегический военно-оборонный ресурс.

На сторону советской власти А.А. Борисов стал сразу же и, несмотря на обвинения во вредительстве в форме экономической диверсии, не изменил своему выбору, поскольку считал новую власть, в отличие от прежней, способной реализовать его проекты широкого и интенсивного продвижения хозяйственной жизни на Север России, в Сибирь и на ее северные и дальневосточные окраины. Во второй половине 1920-х годов А.А. Борисов вновь обратился к проблеме оборонно-стратегического значения огромных территорий страны. В предвидении новой войны он считал необходимым немедленно приступить к созданию в Сибири, где-то в междуречье Иртыша и Оби, комплекса промышленных предприятий, дублирующих основные параметры экономического потенциала западных районов СССР. А.А. Борисов считал, что в случае войны и возможной временной утраты районов традиционного экономического развития промышленный комплекс в центре Западной Сибири станет ос-

новой глубокого стратегического индустриального тыла, будет равно недосыгаемым для врага, откуда бы его агрессия ни исходила, с запада или востока.

Этот концептуальный подход к оценке военно-оборонного значения бескрайних территорий страны имел многочисленных сторонников. Различные в деталях, но принципиально сходные варианты проекта создания глубокого стратегического индустриального тыла неоднократно становились предметом дискуссий на различных конференциях регионального и всесоюзного масштаба. А.А. Борисов являлся, пожалуй, лишь наиболее энергичным, подчас излишне эмоциональным, но всегда последовательным борцом за безотлагательное ввиду надвигавшейся с запада и востока угрозы войны осуществление проекта.

Безотлагательность осуществления замысла аргументировалась указаниями на принципиально новый характер будущей войны.

Подавляющее большинство теоретиков полагало, что будущая война превзойдет многократно только что минувшую по массовости армий. Представлялось, что численность армий будет определяться демографическим потенциалом, мужскую составляющую которого поголовно, за исключением детей и преклонных стариков, придется одеть в солдатские мундиры. И в результате на плечи оставшихся в тылу детей, стариков и женщин ляжет тяжесть обеспечения армии всем необходимым для ее боеспособности. Основным и единственным источником, ресурсом и контингентом рабочей силы на фабриках, заводах, в рудниках и шахтах, на транспорте, в сельском хозяйстве и в остальных отраслях производства станут женщины, старики и дети. И, насколько эффективно будет организован их труд, настолько можно надеяться на то, что армия будет способна противостоять врагу, а ее полководцы рассчитывать на успех в сражениях. Фронт войны будет, как никогда прежде, зависеть от тыла, который станет своеобразным вторым, но не менее важным, чем линия непосредственных боевых действий, фронтом. Ввиду качественных изменений вооружений и военной техники и, соответственно, сложных технологий их производства объективно и неизбежно возрастут предъявляемые к рабочей силе общеобразовательные и квалификационные цензы. Проще говоря, чем грамотней будет оставшееся в тылу население, состоящее из женщин, детей и стариков — основного контингента рабочей силы, тем больше шансов надеяться, что объемы и качество вооружений и военной техники будут соответствовать

требованиям, предъявляемым будущей войной. Аналогичным образом в связи с усложнением вооружений и военной техники определялась зависимость боеспособности армии от уровня грамотности солдат, младших командиров, не говоря уже об офицерском составе.

Представлялось, что, как и в Первую мировую войну, линия грядущего столкновения армий противников будет сплошной, непрерывной, но с более глубоким, чем прежде, эшелонированием. Но одновременно не исключалось, что предстоящая война будет не только войной армий, но может стать войной народов. Поэтому наряду с боевыми действиями по линии фронта допускалось, что боевые операции возможны в тылу противника, глубоко за линией фронта, с наибольшей вероятностью их на территориях, оккупированных вражеской армией.

С учетом стремительного наращивания транспортных способностей авиации и развития техники воздушного десантирования в традиционно уязвимый тыл воюющей армии возникала необходимость защиты его не только от нападений иррегулярных, партизанских и подобных сил стихийного сопротивления, но и противодействовать регулярным армейским соединениям.

Увеличение радиуса действия авиации и единичной полезной грузоподъемности самолетов угрожало возможностью нанесения бомбовых ударов по военным, промышленным объектам, транспортным узлам и населенным пунктам, отстоящим от линии фронта на тысячу и более километров. За время, прошедшее после Первой мировой войны, в которой так называемые авиаторы бомбили наземные цели ручными гранатами, а воздушный бой походил на пистолетную дуэль, в развитии военной авиации совершился революционный прорыв. Скорость и радиус действия самолетов выросли на порядок, полезная грузоподъемность авиатранспортных машин увеличивалась год от года, по меньшей мере, в арифметической прогрессии. В результате зона возможных боевых действий авиации, ранее, в предшествующую войну, составлявшая несколько десятков километров от линии фронта, распространялась на территории, отстоящие от окопов и траншей, по минимуму, на тысячу километров в тыл воюющих армий. В большинстве европейских стран ввиду их скромных территориальных размеров фактически не существовало пункта, которого бы не смогла «достать» бомбардировочная авиация дальнего действия. Некоторые подобные страны даже самолет-истребитель мог пересечь, как говорится, и вдоль, и поперек.

Совершенно очевидным исключением из этого ряда являлся Советский Союз, на пространствах которого было много мест, до которых ни самолету, ни птице не долететь, на корабле не дойти и солдату не дотопать.

Одним из таких мест, очень подходящим для размещения военно-промышленных предприятий, А.А. Борисов считал междуречье Иртыша и Оби в районах их среднего течения. Правда, в Сибири А.А. Борисову бывать не доводилось, да и конкретная география района, в котором он предлагал разместить базовые предприятия глубокого стратегического индустриального тыла, была более или менее известна только узкому кругу специалистов. На деле территория, предлагавшаяся А.А. Борисовым для масштабного промышленного строительства, являлась непроходимым, бескрайним гиблым таежно-болотным пространством, одним из самых крупных в мире Васюганским болотом. Районом, конечно, недостижимым для любого противника, но одновременно и абсолютно неподходящим для безотлагательной реализации оборонно-стратегического замысла даже с учетом грозной опасности надвигавшейся войны.

Начавшееся на исходе 1920-х годов и прерванное лишь Великой Отечественной войной строительство в Сибири крупных промышленных предприятий размещалось в городах, расположенных непосредственно на сибирской железнодорожной магистрали или в ее экономической зоне. Омск, Новосибирск, Томск, Красноярск, Иркутск и города Кузбасса стали площадками, на которых строились и проектировались новые промышленные предприятия. От размещения многоотраслевого промышленного комплекса в одном географически ограниченном районе пришлось отказаться. Однако в целом совокупность размещавшихся вдоль Транссиба промышленных предприятий в максимальной мере отвечала замыслам создания в Сибири индустриального комплекса, дублирующего главные составляющие производственных структур, расположенных в военнопасных районах европейской части страны. Создававшиеся в Сибири и рассредоточенные по городам вдоль Транссиба промышленные предприятия в результате завершения их сооружения опирались на собственную сибирскую ресурсно-сырьевую базу и могли автономно от европейского промышленного потенциала обеспечить выпуск промышленной продукции в необычайно широком для прежней экономики Сибири спектре: от сельскохозяйственных машин, обуви, одежды, станков до шарикоподшипников, бронестали, самолетов и различных видов вооружений и военной техники.

Было бы несправедливо утверждать категорично, что созданная в Сибири за годы первых пятилеток промышленность в полной мере возместит утрату производственных мощностей, оказавшихся на оккупированной врагом территории и в прифронтовых районах. Одни промышленные новостройки в Сибири не удалось до начала войны завершить, другие находились в планах, проектах, чертежах. Законченные постройки только лишь набирали устойчивые производственные обороты. Однако вполне объективно можно констатировать, что даже частичная реализация замысла создания в Сибири индустриального стратегического тыла, недостижимого для любых видов вооружений и средств ведения войны, стала прочной опорой, позволившей выстоять в смертельной схватке с фашистской агрессией.

Предприятия-дублиеры, созданные в Сибири в предвоенное десятилетие, подобно братьям-близнецам, приняли на свои производственные площади и не завершённое строительством промплощадки индустриальных эвакуантов из районов, оккупированных врагом. Нередко эшелоны с эвакуированным оборудованием разгружались, как говорится, в чистом поле. Однако рядом всегда находились построенные в сибирских городах в довоенный период действующие заводы, энергетические мощности и другие составляющие производственной инфраструктуры, способные вдохнуть жизнь в «препарированные» части эвакуированных промышленных предприятий. И главное — всегда были рядом профессионально подготовленные люди: рабочие, инженеры, конструкторы, техники и другие специалисты, кадры первой, собственно, сибирской генерации инженерно-технической интеллигенции и индустриальных рабочих.

Размещавшиеся в предвоенные годы в Сибири новые промышленные предприятия строились в комплексе с жильем и другими составляющими социально-бытовой сферы: школами, вузами, больницами, учреждениями культуры, предприятиями торговли и общественного питания и т.п. Правда, и количество, и качество строившегося жилья и социально-бытовых учреждений находилось на уровне, далеком от полного удовлетворения реальной потребности в них. Однако и то, что было сделано и построено, явилось исключительно важным условием, позволившим избежать катастрофы с размещением нараставшего в первые два года войны притока людей, эвакуированных из Евророссии. Одновременно со сборкой заводов, производившейся в буквальном смысле днем и ночью, круглосуточно, в открытом поле сибирской осенью, которая в 1941 г. была

намного «прохладней» московской и ленинградской зимы, сооружались жилые бараки, засыпухи, землянки, под жильем занимались подвалы, чердаки, делалось все, чтобы никто не остался без крыши над головой...

Великая Отечественная война 1941—1945 гг. вполне и реально подтвердила справедливость предположений, указывавших на необходимость создания глубокого стратегического индустриального тыла. И спасительным благом для страны стало то, что за предвоенное десятилетие в Сибири удалось создать достаточно прочный каркас этого тыла. Усиленный эвакуированными промышленными предприятиями, он обратился в арсенал Победы.

Столь же верными оказались гипотезы о том, что массовое рекрутирование мужского населения в действующую армию приведет к глубокому дефициту ресурсов рабочей силы и военная экономика будет вынуждена прибегать к трудовой мобилизации женщин, детей-подростков и людей так называемого третьего возраста — пенсионеров.

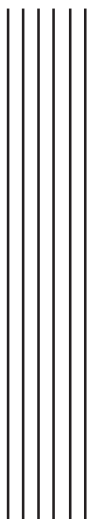
Вполне оправдалось и предположение, что важным фактором в войне и ее экономике станет уровень грамотности населения, одинаково необходимой для контингентов рекрутируемых в армию и работающих в военном производстве. Справедливо будет сказать, что и на этом поприще за 20 лет после гражданской войны были достигнуты заметные успехи. Страна была «вырвана» из темноты всеобщей безграмотности.

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



ИНСТРУМЕНТ- НАЧАЛО ДЕЛУ





В Новосибирске есть предприятие чуть не втрое старше его по возрасту, если судить по историческим корням. Это Новосибирский инструментальный завод, «родителем» которого является Сестрорецкий оружейный, основанный еще по Указу Петра I. Разделенные тысячами километров два предприятия и сегодня продолжают поддерживать родственные связи.

«Мечи — на орала»

И в Сестрорецке, и в Новосибирске помнят день — 17 июня 1941 года, когда Сестрорецкий завод отмечал свое 220-летие. Праздновал весь город, отсчитывающий свою историю от оружейного завода. Гостям показывали заводскую плотину, где, по сохранившимся документам, *«Его Величество сам соизволил и флаг поставить»*, распорядившись расположить *«под тою же плотинной для дела якорей, ружей и протчего действующие водой машины»*.

С гордостью рассказывали о сделанных заводскими умельцами из чугуна и меди часах для Петропавловской крепости, о «папиновой машине», которую на заводе изготавливали для химической лаборатории М.В. Ломоносова, и, конечно, о главной заводской продукции — оружии, начиная с петровской поры, до знаменитой трехлинейки Мосина, бывшей на вооружении

русской армии на протяжении 50 лет. Теперь подарки и почетные грамоты вручались за изготовление станков, высокие показатели в производстве режущего и мерительного инструмента: в советские времена профиль завода изменился, и он назывался уже Сестрорецким инструментальным заводом им. Воскова.

Праздник удался на славу. Тогда еще никто не знал, что всего через несколько дней на город обрушатся бомбежки, а линия фронта пройдет совсем рядом. 15 июля на завод поступил приказ Наркомата станкостроения о полной эвакуации предприятия. В цехах и заводских отделах в тот же день прошли собрания: по данным в приказе срокам эвакуацию предстояло провести в течение восьми дней. Но уже на следующий день пришло новое указание — завод эвакуируется частично.

О царящей в первые месяцы войны неразберихе и сумятице можно судить по докладной записке главного инженера Новосибирского филиала инструментального завода О.А. Серка от 19 марта 1942 года: *«Эвакуация завода из Сестрорецка в Новосибирск началась 18 июля 1941 года. Первый эшелон прибыл в Новосибирск 4 августа, последний, 15-й, эшелон — 7 сентября. Эвакуация завода закончена не была. Последующие эшелоны возвратились с пути обратно. В десятых числах октября стало известно, что эшелон, прибывший 7 сентября, является последним. Руководство завода, оставшееся полностью в Сестрорецке, всячески задерживало эвакуацию, полагая, что основная часть завода должна остаться на месте. В результате в Новосибирск прибыло раскомплектованное оборудование цехов и участков, не позволявшее организовать производство большинства изделий, переданных для производства в Новосибирск...»*

**Директор Сестрорецкого
оружейного завода, создатель
трехлинейной винтовки 1891 г.
Сергей Михайлович Мосин**



Из 22 цехов, эвакуированных в Новосибирск, комплектно пришли только три — монтажного, универсально-мерительного и режущего резьбового инструмента. Комплектность остальных колебалась от 11 до 63 процентов, цех калибров вообще полностью остался в Сестрорецке. Из прибывших 2323 человек больше половины проходили по категории «иждивенцы» — члены семей заводчан, старики и дети. Среди эвакуированного персонала насчитывалось всего 468 рабочих — 20 процентов от работавших в Сестрорецке. В Новосибирске оказалось лишь три начальника цехов, не прибыли ни главный механик, ни его заместитель, хотя их ждали в первую очередь, так как требовалось вести монтаж оборудования. Перед директором завода Израилем Марковичем Гомоном и главным инженером Отто Акселевичем Серком стояла сложная задача создать из разрозненного оборудования и зачастую низкоквалифицированных кадров работоспособное эффективное производство. По сути, на голом месте — к прибытию последнего эшелона в Новосибирск не имелось ни одного метра производственных площадей, где было возможно вести монтаж оборудования.

Местом для инструментального завода по решению исполкома Новосибирского городского Совета депутатов трудящихся определили участок трикотажной фабрики по улице Коммунистической. Очень удобный на первый взгляд, с общежитием поблизости, с гаражом, котельной, складскими помещениями, 4-этажным зданием фабрики, всеми необходимыми коммуникациями.

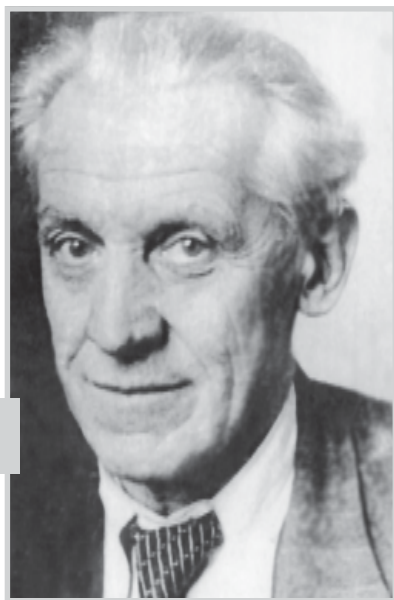
Однако, прежде чем начинать здесь монтаж оборудования, пришлось усиливать перекрытия: тяжелые заводские станки они не выдерживали. Поскольку этой площадки не хватало, заводские власти выделили еще одну — по улице Тракторной, ныне Большевикской, со всеми расположенными здесь зданиями, стро-



И.М. Гомон,
Первый директор завода в
Новосибирске

ениями, сооружениями рембазы и мастерских для переоборудования под цеха и заводские службы. Но существующие помещения оказались совершенно не приспособлены для крупного заводского производства. Особенно трудно решался вопрос с электроснабжением, реконструкции требовало все паросиловое хозяйство. Следовало произвести крупные работы по прокладке кабелей, электропроводке, тепловых и водопроводных трасс.

Для прибывающих в Новосибирск заводчан напряженные трудовые будни начались сразу же. День давался на обустройство. Общежитие трикотажной фабрики вместило только часть эвакуированных, остальных размещали по квартирам горожан в порядке подселения. Составы с оборудованием стояли на станции Алтайка, в пяти километрах от первой площадки, и на железнодорожной ветке рядом с сооружениями на Трактовой. Разгрузкой занимались вручную. Станки и материалы возили в основном на подводах, грузовиков выделялось крайне мало. Часть прибывших работала на реконструкции «трикотажки», помогали и горожане. Центральный райком партии организовал несколько воскресников, в которых участвовало более 2000 человек. Они рыли траншеи, очищали территорию от строительного мусора. На второй площадке ударными темпами шло строительство цеха № 9, где планировалось разместить цех монтажного инструмента и кузницу, станкостроительный цех. Шло изготовление верстаков, стеллажей, различного инвентаря, необходимого для производства. Приказом наркома станкостроения от 20 августа 1941 года сроки ставились очень жесткие: «...Обеспечить монтаж производственного оборудования на заводе к пуску в эксплуатацию, начиная с 10.09.1941 года... Принять к изготовлению на Новосибирском филиале инструментального за-

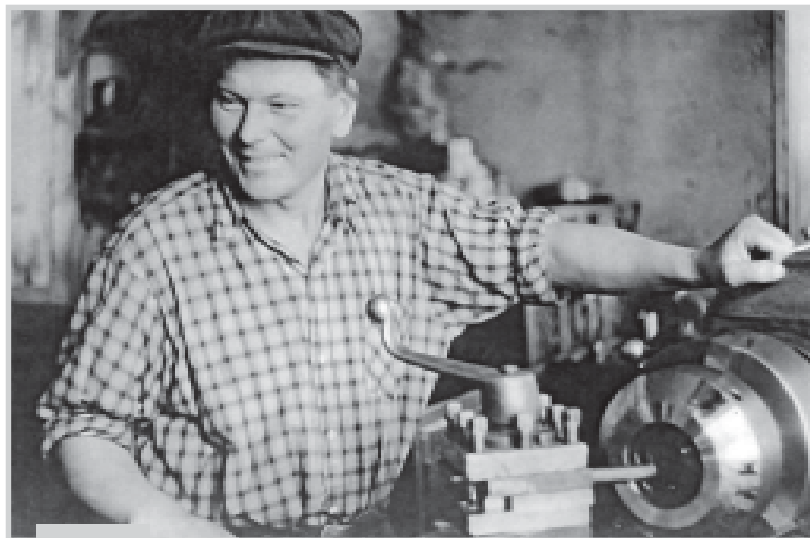


**Первый главный инженер
предприятия
О.А. Серк**

вода им. Воскова номенклатуру контрольно-мерительного, режущего и монтажного инструмента, а также по станкам и другим номенклатурным изделиям, утвержденную на 1941 год для завода им. Воскова в Сестрорецке...»

Первым смонтировали цех № 7 по выпуску универсально-мерительного инструмента, который пустили в эксплуатацию 15 октября 1941 года. Однако на выпуск продукции он работать еще не мог, так как его шлифовальное отделение, находящееся на другом этаже, было смонтировано только к 15 ноября. На второй площадке первым смонтировали станкостроительный цех. 23 октября он начал выдавать продукцию, так необходимую для монтажа и оснащения других цехов. Этот день, когда токарь В.Д. Варваринский включил первый станок, вошел в историю как начало работы инструментального завода на сибирской земле. Предкам сестрорецких мастеров, чтобы построить завод и дать первую продукцию потребовалось четыре года, а их ставшие сибиряками потомки восстановили завод на новом месте за два месяца, на полгода раньше намеченного срока. К ноябрю приступили к работе заготовительные цехи, а в декабре 1941 года выпускается первая продукция для фронта.

Строка приказа наркомата о принятии к изготовлению номенклатуру *«и по другим номенклатурным изделиям, утвержденную на 1941 год для завода им. Воскова»* означала производство противопехотных мин и реактивных снарядов М-8



Токарь В.Д. Варваринский, включивший первый на заводе станок

для «катыш». На их изготовление работали все цеха завода. В конце ноября получили крупный по объему и сложный по выполнению заказ на изготовление специального контрольно-мерительного и режущего инструмента, прежде не изготавливавшегося заводом, для производства реактивных снарядов М-13, выпускавшихся на заводах Челябинска, Свердловска, Ташкента и других городов страны. В сжатые сроки предстояло осуществить переналадку всего производства, сконструировать и изготовить сотни видов приспособлений, специального инструмента, разработать технологические процессы, найти металл разнообразных марок и профилей. Особым пунктом Указа СНК от 9 ноября 1941 года предусматривалось снабдить филиал завода им. Воскова необходимым оборудованием и кадрами с эвакуированных заводов. Но, несмотря на все усилия руководства предприятия, «выбить» удалось только один станок из Томска.

Новосибирский завод четырежды переходил из подчинения одного наркомата в ведение другого. Проблему составляли и кадры. Требовалось переучить рабочих-станкостроителей на специальности лекальщиков, доводчиков, резьбошлифовщиков, заточников, требовавшихся для производства калибров. На тот момент завод имел лишь одного лекальщика и резьбошлифовщика и единственный резьбошлифовальный станок вместо 5—6, необходимых для выполнения заказа.

Начиная с марта 1942 года, профиль завода становится все более четким. Постановлением СНК от 26 марта и приказом Наркомата станкостроения от 28 марта 1942 года определялось снизить производство боеприпасов в 6—7 раз. К маю 1942 года изготовлением боеприпасов занимался только цех № 10. Для напряженно работающих предприятий страны гораздо более важным являлось производство инструмента. Организация крупного предприятия в Сибири, производящего все виды режущего, мерительного, зажимного и слесарно-монтажного инструмента, стала велением времени. План 1942 года завод выполнил на 140,1 процента.

Коллектив инструментальщиков жил в напряженном режиме. Руководство завода организовало круглосуточную работу цехов и всех заводских служб. Рабочие и инженеры порой не уходили с завода по несколько дней.

Трамвайная линия по улице Тракторной заканчивалась у завода «Труд», откуда до инструментального приходилось добираться почти два километра пешком. Первая военная зима в Новосибирске выдалась чрезвычайно суровой, вновь прибыв-

шим не хватало теплой одежды, поэтому многие приходили в цеха обмороженными. Заводская площадка на Тракторной обрасталась землянками. В 1942 году решением горисполкома заводу передали здание клуба строителей полезной площадью около 450 кв. метров. После перепланировки и ремонта сюда заселили 140 человек. На каждого проживающего в общежитии полагалось по три «квадрата» — только чтобы поставить койку. Чуть позже под общежитие переоборудовали часть одного из производственных корпусов, где жили малосемейные и учащиеся открытого при заводе ФЗУ, затем построили два огромных каркасно-засыпных барака, но один из них вскоре сгорел.

Однако, невзирая на тяжелейшие условия, люди трудились, не щадя себя. Из эвакуированных очень многие работали на заводе семьями. Династии И.Е. Степанова, Д.И. Анисимова, П.С. Сеницына и многих других стали золотым фондом предприятия. Низкоквалифицированные кадры, которых среди приехавших было большинство, совершенствовались в профессии, более опытные учили молодых — учащихся ФЗУ, вербовавшихся на завод сельчан. На предприятии действовали стахановские школы, ширилось соревнование фронтовых комсомольско-молодежных бригад, набирало силу движение двух-трехсотников, а затем и тысячников. Первой тысячницей стала стахановка цеха № 2 лекальщица Т.В. Кузнецова. Своей сложной специальности, требующей особой точности и мастерства, она



В таких землянках прямо на территории завода жили многие эвакуированные из Сестрорецка

обучила нескольких молодых работниц. Токарь цеха □ 13 В.Д. Варваринский, тот самый, что включил первый на заводе станок, вырабатывал по десять норм за смену, его примеру последовали другие, и вскоре цех вышел в ряды передовиков. Сотни рабочих участвовали в трудовой вахте помощи Ленинграду: этот город для новосибирских инструментальщиков был особенно дорогим — родной Сестрорецк совсем рядом.

В 1943 году на заводе родилось соревнование за звание «рокоссовец» — в честь выдающегося советского полковника К.К. Рокоссовского. Звание «рокоссовец» и «рокоссовский цех» присуждалось за высокие трудовые показатели и высокое качество продукции, в соревновании участвовали 90-95 процентов рабочих и инженерно-технических работников. «Все — для фронта, все — для победы!» — под таким лозунгом трудился весь заводской коллектив. Законом стало выполнение любого задания, неважно, касалось ли оно производственных норм или работы в подсобном хозяйстве, которое выделили заводу в Коченевском районе.

Огромную помощь оказал завод сельскому хозяйству Новосибирской области. Когда в 1942 году сотни тракторов области не могли работать из-за отсутствия радиаторных трубок, Новосибирский обком партии поставил перед заводом задачу: сконструировать и сделать станок для их изготовления. Главный конструктор О.А. Серк с группой инженеров разработали простую и оригинальную схему устройства высокопроизводительного полуавтомата, а заводские станочники и слесари буквально за несколько дней сделали два таких станка. За первые два года работы этих полуавтоматов завод выпустил около миллиона радиаторных трубок, удовлетворив потребность в них не только Новосибирской области, но и соседних Алтая и Красноярского края. Для автотракторного парка колхозов и совхозов предприятие наладило выпуск переднего вала коробки скоростей, шестерен масляного насоса, кулачков магнето, вала вентилятора, вала главного сцепления, осей сцепной муфты, поршневых колец и других важных запасных частей. Их производство росло год от года. В 1943 году завод выпустил 8216, а в 1945 году — 76 783 комплектов запасных частей. Успешно решили вопрос и о производстве наборов сложного инструмента для всех применяемых в сельском хозяйстве типов автотракторных моторов. Новосибирский инструментальный завод стал их основным производителем.

Есть вклад новосибирских инструментальщиков и в подъем предприятий горнодобывающей промышленности Донбасса и

Кривого Рога. Их пуск задерживался из-за проблем с ремонтом шахтных подъемных машин. Срочно требовались наборы из 18 размеров ключей. Задание казалось неразрешимым: мощного кузнечно-прессового оборудования, чтобы изготовить поковки для ключей, достигающих в обработанном виде 14 кг, у завода не имелось. Но и не выполнить правительственное задание было нельзя. Заводские специалисты сделали невозможное — нашли способ изготовления крупных поковок при отсутствии необходимых производственных средств и выполнили задание.

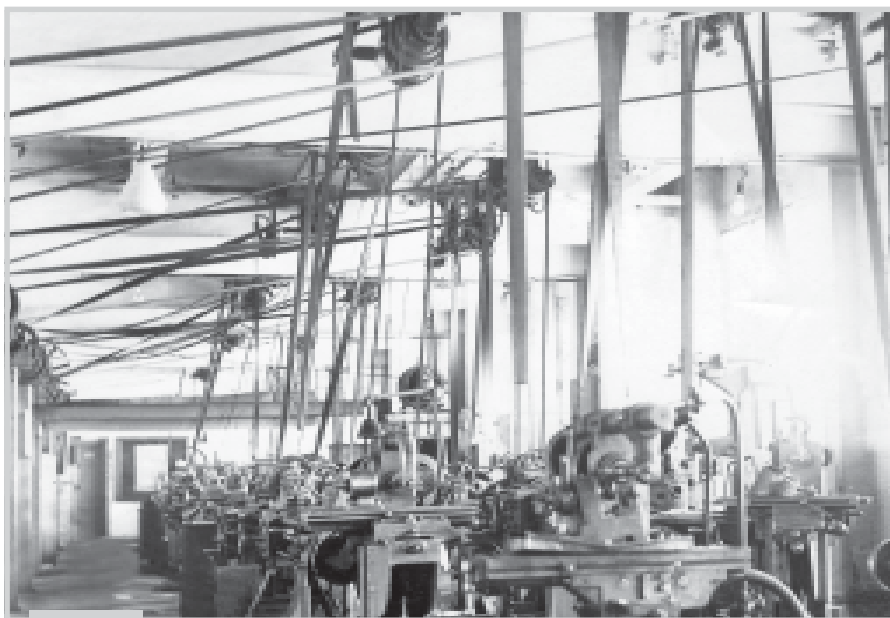
Начав работу на сибирской земле практически с чистого поля, за четыре военных года Новосибирский инструментальный завод стал крупным производством, способным выполнять сложные правительственные задания по обеспечению предприятий Сибири различными видами режущего, мерительного, зажимного и слесарно-монтажного инструмента. За период Великой Отечественной войны завод восстановил и освоил 843 типоразмера инструмента. При этом он неизменно оставался рентабельным предприятием, дав государству за 1942—1946 годы 17,5 млн рублей прибыли. Коллективу инструментальщиков неоднократно присуждалось переходящее знамя Новосибирского горкома партии и горисполкома. За героический труд в годы Великой Отечественной войны Г.С. Шарков, назначенный в 1944 году директором завода, главный инженер С.И. Покрасс, лекальщик и изобретатель Н.В. Кушников, ведущий мастер кузнечного цеха, обучивший профессии кузнеца более ста рабочих, Д.К. Луканин удостоены ордена Ленина. Около двухсот рабочих и инженерно-технических работников завода награждены орденами и медалями СССР.

Режим мирный — задачи боевые

День Победы, как и все в стране, на инструментальном праздновали со слезами на глазах. Шестьдесят работников завода, мобилизованных в годы Великой Отечественной, с фронта не вернулись. Шло восстановление разрушенного войной хозяйства, Продукция завода — инструмент — была остро необходима. План второго полугодия в сравнении с первым увеличился на 11 процентов. По мерительному, зажимному, слесарно-монтажному инструменту — почти на 30 процентов. Долгожданное введение режима мирного времени, происшедшее с

1 сентября 1945 года, ставило задачу еще больше интенсифицировать работу. С учетом сокращения рабочего дня с 12 до 8 часов, возвращения выходных и отпусков, календарное рабочее время уменьшилось на 28 процентов. Для предприятия это значило, что производительность труда во втором полугодии должна возрасти почти на 40 процентов. Дополнительные сложности вызывал идущий на заводе переход с выпуска специнструмента на нормализованный. Однако, несмотря на все трудности, план инструментальщины выполнили.

1946 год принес радостное для сестроретчан известие — им разрешили вернуться в родной город. Событие, которого так долго ждали эвакуированные, для завода обернулось острейшей кадровой проблемой: уехать изъявили желание больше половины сестроретчан. Эвакуированные составляли основной костяк предприятия. Приехав в Новосибирск по большей части малоквалифицированными, теперь они стали мастерами высокого класса. Отдел кадров всполошил объявлениями весь город, искали специалистов, срочно набирали учеников. С каждым из отъезжающих заключался договор на обучение новых рабочих. Новички учились два-три месяца, получали разряд, а сестроретчане после этого — деньги за обучение и документы на вы-



Цеха, оснащенные «дедовским» оборудованием с трансмиссионными передачами к двигателям станков

езд. Новый коллектив создавался и мужал на глазах. План 1946-го по всем технико-экономическим показателям инструментальный завод выполнил 12 декабря.

Большое внимание уделялось условиям труда и быта работников предприятия. Завод продолжал строительство жилых поселков в районе улиц Воскова, Лобова, Нижегородской, Ленинградской, Днепровской. Строили хозспособом после работы, трудно, зато какой радостью становились новоселья в собственных квартирах после долгой жизни в бараках. Завод содержал свои детские сады и ясли, а летом вывозил малышей на дачи — уютные домики арендовались для них заводом в Нижней Ельцовке. Для детей постарше имелся лагерь, тоже арендованный, в карьере Мочище.

С 1951 года для завода начался новый этап. 17 июля вышло постановление Совета Министров СССР о перебазировании цехов с первой на вторую площадку с одновременным расширением предприятия. Здания и сооружения на улице Коммунистической, принятые заводом в 1941 году, следовало вернуть хозяевам — трикотажной фабрике. Да и для самого завода размещение на двух площадках, удаленных друг от друга на 7 километров, создавало массу трудностей: для транспортировки материалов, полуфабриката и готовой продукции требовалось содержать несколько автомашин и большое количество подсобных рабочих.

Начался перевод оборудования на электроприводы, эта работа коснулась каждого станка. До этого они запускались



Так выглядела заводская проходная в 1940 гг.

трансмиссионными приводами. Вдоль цехов вращался вал, установленный на колоннах, на него были нанизаны десятки ремней разного диаметра, вращение которых и приводило станки в действие. На многих новосибирских заводах этим дедовским способом уже не пользовались: трансмиссионные приводы привезли из Сестрорецка вместе со старым оборудованием. Теперь трансмиссии меняли на электроприводы.

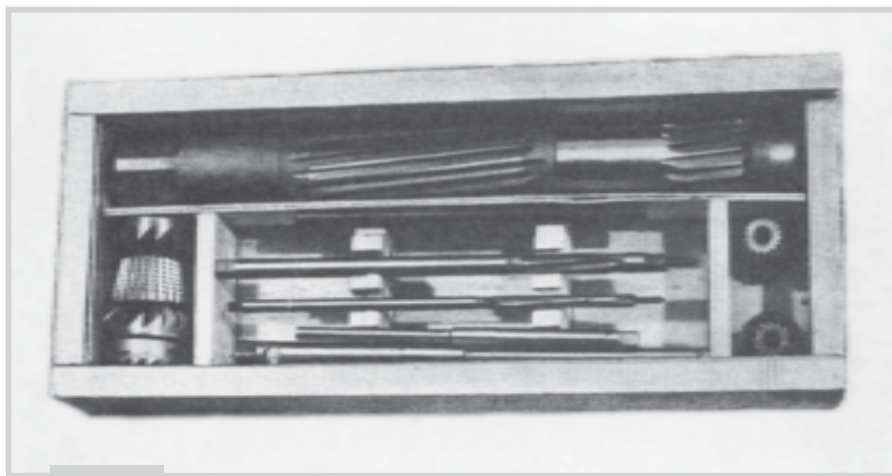
В 1955 году на второй площадке приступили к строительству корпуса слесарно-монтажного инструмента. Это было первое крупное строительство с момента обоснования завода в Новосибирске. Начало складываться плодотворное содружество, особенно необходимое при расширении заводом ассортимента выпускаемого инструмента, с Московским ОКБ, институтом «Оргстанкинпром» и его Новосибирским филиалом. Помимо основной своей продукции завод поставлял теперь в торговую сеть гвоздодеры, столовые и кухонные ножи, ножи для мясорубок, ножницы по металлу, маникюрные наборы, значки, наборы слесарного инструмента и другие товары народного потребления. Повышался технический уровень производства, существенно обновился станочный парк предприятия. В 1958 году корпус слесарно-монтажного инструмента был сдан, и все производство слесарно-монтажного инструмента перебазировали сюда. Другого строительства в этот период не намечалось. Перед коллективом стояла задача — добиться больше продукции с имеющихся площадей благодаря механизации и автоматизации производства, повышению производительности труда.



Межцеховой транспорт. 1952 г.

Но осуществить намеченные планы неожиданно помешала проблема кадров. После назначения директора завода Г.С. Шаркова в 1950 году руководителем Средневолжского станкостроительного завода, коллектив остался без рулевого. Если в течение семи лет директорства Шаркова, в самый тяжелый для предприятия период, завод работал ритмично, прибыльно, досрочно выполняя годовые задания, то после его ухода Новосибирский инструментальный стабильно числился убыточным. Одного директора сменял второй, третий, четвертый, но при всем старании они не могли поднять завод. Исчезла ритмичность работы, а штурмовщина не давала результатов. Упала дисциплина, завод терял кадры, для выплаты зарплаты и приобретения материалов предприятие ежегодно получало от министерства миллионную дотацию.

В 1960 году областной комитет партии, в ведении которого находились кадровые вопросы, принял смелое решение — выдвинуть на должность директора завода М.И. Валентовича, не имевшего ни опыта директорства, ни высшего образования — только вечерний техникум. Финансово-экономический институт Михаил Иванович заканчивал заочно, уже став директором. Зато у него за плечами были другие «университеты» — опыт работы на авиационном заводе им. Чкалова, где он трудился начальником цеха, а потом главным диспетчером завода. Пришедший вскоре за ним главный инженер, тоже «самолетчик», талантливый, грамотный специалист А.И. Герт и вовсе был исключением из правил того времени — совсем молодой да еще беспар-



Образцы продукции послевоенных лет

тийный. Но именно с них на инструментальном заводе началось возвращение к прежним традициям предприятия — строжайшему учету труда и государственных денег. Работавший начальником цеха □ 15 С.Г. Александров, воспоминания которого хранятся в заводском музее, так рассказывал о первых действиях нового директора:

«В недельный срок в старом деревянном сарае был оборудован централизованный склад всех заготовок, выпускаемых автоматически-заготовительными и кузнечными цехами, и передан в ведение производственного отдела. Ранее тара с заготовками днями стояла без присмотра в товарных цехах, предоставляя полную свободу бракоделам подменять свой брак. Ежемесячно терялись тысячи заготовок. Заготовительному и кузнечному цехам в третьей декаде приходилось просить у снабженцев дополнительный материал на возмещение потерь и вновь переналаживать трудоемкое автоматное и кузнечное оборудование. Только от этого завод нес ежемесячно убытки в десятки тысяч рублей. Теперь бракоделам был поставлен крепкий заслон. Производственный отдел выдавал строго по счету в товарные цехи заготовки с учетом технологического опережения. За каждую бракованную или потерянную деталь бракоделы или их нерадивые руководители рассчитывались личным рублем, как и во время Шаркова. Такие же жесткие, но справедливые требования стали опять предъявляться к безответственным исполнителям всех других мероприятий технического, экономического и организационного характера. Валентович восстановил замечательные наши традиции: борьбу за исполнение суточного графика с первого числа и плана первой декады месяца, прекращение приемки товарной продукции отделом сбыта в 8 часов утра нового месяца, материальную ответственность ремонтных служб за простой по причине некачественного ремонта оборудования и т.д. Особое внимание директор уделял поддержке личной инициативы рабочих и ИТР цехов и отделов, что опять приучило весь коллектив думать и жить заботами и нуждами завода».

Новый главный инженер вплотную занялся техническим перевооружением производства. По этому показателю завод числился по отрасли среди передовиков. Целый ряд институтов Москвы, Ленинграда, Минска, Харькова, Новосибирска проектировали для него оборудование, которое изготовлялось на станкостроительных предприятиях Харькова, Горького и других городов. Однако при всех плюсах такого технического коо-

перирования завод оно не во всем устраивало. Изготовление станков по уже готовым проектам приходилось долго ждать: у станкостроительных заводов имелась своя программа, иногда там просто заявляли — «такое оборудование сделать не можем, вносите изменения в деталь, подстраивайтесь». В 1961 году на заводе создается своя служба, обязанностями которой стали разработка и внедрение средств механизации и автоматизации, — ГКТБ (головное конструкторско-технологическое бюро). Работавший в ГКТБ с первого дня и вскоре возглавивший его Ю.В. Жуковский рассказывал об этом периоде:

«Из 12 человек, вошедших в ГКТБ, опытных конструкторов были единицы, большую часть составляли начинающие инженеры с изобретательской жилкой и высококвалифицированные рабочие. Главный инженер сделал все, чтобы мы учились. Мы присутствовали на всех обсуждениях проектов, привозимых на завод проектными институтами и отраслевыми ОКБ, учились на ходу. И уже на следующий год замахнулись на автоматическую линию по обработке рукоятки разводного ключа. «Первый блин» получился вовсе не комом, с инженерных позиций линия была сделана хорошо, обеспечивала производительность и высокое качество обработки детали. Но тем не менее «не пошла»: оказалось, что мы забежали вперед, к диктуемому автоматической линией уровню производства рабочие оказались морально не готовы. Объяснить, что в основе качества лежит принудительная смена инструмента через определенное количество деталей, было невозможно. Резец заменить



Строительство кузнечного цеха. 1962 г.

«забывали», а потом страшно возмущались, когда шел брак. Для нас это тоже было уроком — технической подготовке рабочих нужно уделять внимание не меньше, чем самой разработке средств механизации и автоматизации. Станки и автоматические линии, разработанные в СКО, как позже стало называться наше подразделение, и сегодня дают продукцию. Очень существенным был организационный момент, когда нас объединили с цехом № 11, который занимался изготовлением станков. До этого разборки в кабинете у главного инженера случались нешуточные — мы предъявляли к цеху свои претензии, а они в свою очередь возмущались: «Что вы там начертили!». Теперь у созданного цеха нестандартного оборудования задача была единой, благодаря чему в год удавалось изготовить свыше десятка единиц нового оборудования. Все вопросы, так было заведено, на заводе решались комплексно».

Собственными силами заводчане в те годы разработали и внедрили автоматическую линию термообработки рукоятки разводного ключа КР-30, позволившую автоматизировать процесс закалки, увеличить производительность труда, сократить транспортные перевозки и высвободить для других операций четырех рабочих. Вместо фрезерования плоскостей губцев теперь использовались горизонтально-протяжные станки, внедрение которых повысило производительность обработки губцев в два раза. Были созданы специальные токарные станки разных модификаций для обработки деталей сверлильных патронов, проточки бородок, кернеров, сменных головок и других деталей, специальный резбонакатный станок, целая гамма сверлильных станков, гидропрессов, стендов по испытанию изделий и множество нового специального оборудования, позволившего ежегодно поднимать производительность труда в цехах на 5—8 процентов. Создателями нового оборудования стали Н.С. Мачула, Н.Д. Ларичев, М.С. Полякова, Н.В. Наметкин, А.П. Пучкин, Ю.Г. Холодилов, А.Т. Грибанов, Ю.В. Жуковский, А.К. Пауль, Ю.А. Скоробогатых и другие специалисты завода.

В 1962 году на заводе появляется новый корпус кузнечно-го цеха, необходимый для ликвидации отставания заготовительных мощностей от механических. Новая кузница и близко не походила на то, что еще недавно ассоциировалось с кузнечным производством — грязь сажа гарь. Осваивались установки токов высокой частоты, в которых теперь вместо пламенных печей нагревались заготовки, быстрыми темпами шло внедрение нового оборудования и технологических процессов.

Предприятие начало медленно, но верно подниматься. Завод стал выполнять и перевыполнять план, все чаще занимал классные места в городском и районном соревнованиях. Но после заслуженных похвал в адрес завода на любом городском собрании инструментальщиков затем поминали вторично — среди убыточных предприятий. В 1962 году завод уже прочно занял место среди передовых предприятий города, однако годовая реализация его продукции была на миллион рублей меньше, чем составляли затраты на ее изготовление. Хотя в графах отчетов и это было достижением: государственная дотация планировалась в значительно больших размерах. Затраты сокращались, но очень медленно. На 1 рубль товарной продукции завод затрачивал 1р. 08 коп. Экономия при убытках... такое положение коллектив и его руководство никак не устраивало. Требовалось искать новые резервы.

За рентабельность!

За счет чего можно поднять рентабельность предприятия — вот главный вопрос, который волновал руководство завода. Провели доскональный анализ всех технико-экономических показателей. Значительную часть станочного парка составляли старые станки, привезенные во время эвакуации из Сестрорецка. До сих пор не на полную мощность работала кузница, и завод вынужден был покупать штампованные заготовки на стороне, по кооперации, затрачивая на это ежегодно более 200 тыс. рублей. Все еще не вошли в строй новая компрессорная и градирня, приходилось дополнительно «занимать» энергетические мощности, что тоже обходилось втридорога. Ручной труд в цехах доходил до 40 процентов. Основные задачи, решение которых могло вывести предприятие в прибыльные, формулировались так: в 1964 году увеличить выпуск товарной продукции на 14,3 процента к объему 1963 года, причем три четверти прироста достигнуть за счет роста производительности труда. Для этого, как планировали специалисты, требовалось внедрить 38 прогрессивных технологических процессов, создать своими силами 52 полуавтоматических и автоматических станка. Экономия за этот счет составляла почти 300 тысяч рублей. Планировалось повысить коэффициент сменности оборудования с 1,5 до 2-х; сэкономить 332 тонны металла и на 18 тысяч рублей вспомогательных материалов. В результате затраты на 1 рубль продукции должны были составить 98 коп.

Проблема убыточности в те годы являлась характерной для многих предприятий страны. Коллектив Новосибирского инструментального завода оказался среди тех, кто решил перевести свои предприятия из планово-убыточных в рентабельные. В постановлении бюро ЦК КПСС по РСФСР «Об инициативе коллективов предприятий Ленинградской, Новосибирской и Ростовской областей по обеспечению рентабельности производства» от 27 августа 1963 года упоминались два новосибирских предприятия — инструментальный завод и завод «Труд», ставшие в городе инициаторами борьбы за рентабельность. Каждый из них пошел своим путем. Для инструментальщиков стало очевидным — без мобилизации всего коллектива успех немислим.

На заводе и в большинстве его подразделений создали штабы «Технический прогресс и рентабельность», организовали лабораторию научной организации труда и общественные КБ. Во всех цехах действовали общественные бюро экономического анализа, которые взяли под свой контроль все: от ритмичности работы, выполнения суточных графиков до расходования материалов и фонда заработной платы. На заводе разработали норматив-лимиты на использование инструмента, расход материалов, электроэнергию, смазочные вещества, тару,



Первая на заводе бригада коммунистического труда Льва Автоманова, высококлассного токаря-универсала (Л.С. Автоманов в первом ряду третий слева)

все, вплоть до ветоши. В статье, опубликованной в городской газете «Вечерний Новосибирск» 28 августа 1963 года, главный инженер завода А.И. Герт писал: *«Сейчас все мы, весь коллектив, должны превратиться в «скупых рыцарей», навести строжайший режим экономии, взять на учет каждую копейку. Одним словом, считать и считать — вот наш девиз».*

«На инструментальном заводе есть неписанный закон: любую инициативу, направленную на улучшение дела, надо поддержать, если даже пока предложение не успело приобрести законченного вида, — писала о рационализаторах завода 12 марта 1965 года газета «Советская Сибирь». — Очень сложной казалась вначале идея Виталия Денисовича Казанова. Он предлагал создать устройство для обклейки войлочных кругов абразивами. Ему создали условия для экспериментов. Прошел срок — и приспособление Казанова в действии. Цех □9 получает 15 тысяч рублей не условной, а самой реальной экономии в год. Или другой факт. Многие были убеждены, что на изготовлении футляра для набора инструментов невозможно сэкономить ни копейки. Но вот взялась за расчеты и эскизы группа общественников-конструкторов под руководством рабочего Павла Михайловича Дроздова. Она разработала новую техно-

логию изготовления футляра, и завод получил 24 тысячи рублей годовой экономии».

О шагах инструментального завода по пути к рентабельности писали не только местные, но и центральные газеты — «Советская Россия», «Труд». Рассказывали о руководителях предприятия, дея-



Специальный автомат для протягивания бокорезов плоскогубцев комбинированных

тельности его партийной организации, работе заводской лаборатории НОТ, общественном университете пропаганды технических знаний. Памятуя о прошлых ошибках, теперь перед внедрением новых автоматических линий и технологических процессов обучали рабочих, проводили занятия в школах передового опыта. На факультетах университета читались лекции по экономике и организации производства, автоматике и механизации, новых способах обработки металла, проводились конференции, семинары, экскурсии на другие предприятия.

Принятые на заводе меры по мобилизации коллектива сыграли свою роль. Несмотря на более жесткую систему нормирования, текучесть кадров на предприятии существенно снизилась. В 1964-м с завода уволилось на 100 человек меньше, чем в предыдущем году. Программу 1964 года завершили досрочно. Сверх плана произвели продукции на 637 тыс. рублей, весь рост промышленного производства был достигнут исключительно за счет повышения производительности труда. Прибыль от хозяйственной деятельности составила 922 тыс. рублей. Затраты на 1 рубль товарной продукции снизились даже не до планировавшихся заводчанами 98 коп., а до 91,77 копейки.

За последующие четыре года завод дал государству прибыли около 6 млн рублей, постоянно наращивая производство и расширяя ассортимент выпускаемой продукции. 22 ноября 1964 года Совет Министров утвердил проект реконструкции завода, предусматривавший специализацию предприятия на выпуске слесарно-монтажного и зажимного инструмента и создание для этого дополнительных мощностей. И ранее не прекращающееся техническое перевооружение предприятия получило новый импульс.

Новосибирский филиал института «Оргстанкинпром» и заводские специалисты спроектировали и внедрили в производство автоматическую линию штамповки ключей для сверлильных патронов вместо изготовления их механической обработкой. В результате высвободилось 30 рабочих и в 2,8 раза снизился расход металла. В 1964 году стали давать продукцию автоматическая линия обработки червяков для разводных ключей НФАЛ-2 и специальный резьбонакатный станок для накатки резьбы червяков разводных ключей в холодном состоянии. На этих операциях увеличилась производительность труда в 3 раза. Был внедрен непрерывно-протяжной станок ТГ-1 Московского ОКБ для протягивания призмы кулачков сверлильных патронов и десятки других образцов новой техники. Если преж-

де, например, оси для разводных ключей, губцевого инструмента и трубно-рычажных ключей (их годовой объем достигал 10 млн штук) на заводе изготавливали методом точения на универсальных токарных станках и автоматах, переводя в стружку до 50 процентов металла, то теперь внедрили высокопроизводительный технологический процесс высадки осей на холодновысадочных автоматах. Производительность труда возросла в 12 раз, коэффициент использования металла достиг 0,98 %, экономический эффект составил 45 тыс. рублей в год. Среди создателей этого и другого современного оборудования для заводских цехов были конструкторы Н.С. Мачула, М.С. Поляков, Н.В. Наметкин, А.П. Пучкин, А.Т. Грибанов, Л.В. Исайкина, Ю.Г. Холодилов.

Продолжала обновляться кузница. В 1961 году свободную ковку, которой ежедневно подвергалось до 30 тонн заготовок, сменил метод профилирования заготовок перед штамповкой на вальцах, облегчивший труд рабочих и обеспечивший заводу ежегодно 70 тыс. рублей экономии. Но уже с 1967 года началось освоение еще более производительных 2-клетьевых вальцев. Профилирование на них заготовок повысило производительность труда кузнецов в сравнении со свободной ковкой на 45 процентов. Был освоен способ отжига и нормализации поковок в толкательных печах взамен шахтных. Огромный вклад в перевооружение кузнечного производства внесли главный металлург К.М. Кауфман, главный инженер завод А.И. Герт, его заместитель Р.Г. Шендель, активное участие в совершенствовании производства принимали В.М. Бобровский, В.А. Иванов, В.М. Оробей, А.П. Крапивин, Р.И. Степачева, Т.Н. Устинова, Г.К. Жаворонков, К.А. Баранова, З.В. Терешин и другие специалисты.

Увеличение выпуска наборов инструментов поставило перед специалистами завода задачу совершенствования технологии производства сменных головок. Их изготовление считалось крайне сложным, трудоемким и включало целый ряд операций — сверление, три вида точения, развертывание, 3 перехода пробивки. Попытавшись перевести производство сменных головок на токарные автоматы, специалисты быстро поняли безнадежность затеи. Станки бы просто завалило стружкой: коэффициент использования металла при токарной обработке был чуть выше 30 процентов. Тогда появилась оригинальная идея создания автоматической линии полугорячего выдавливания сменных головок. На первом этапе горячий пруток разрезался и формировался в шарики, а на втором — эти горячие

шарики методом выдавливания уже превращались в сменные головки. Коэффициент использования металла поднимался до 90 процентов. Специалисты из НИИ утверждали: ничего не получится, коэффициент деформации металла превышает допустимый. Однако специалисты из КТБ и отдела главного металлурга все-таки сумели подобрать нужные режимы. В 1966 году изготовили первую автоматическую линию АЛ-4, одновременно шло внедрение линии закалки сменных головок. За внедрение технологического процесса полугорячего выдавливания сменных головок конструктор КТБ А.П. Пучкин и технолог отдела главного металлурга Ю.М. Стрельников награждены медалями ВДНХ.

Отточенные технологии производства сменных головок позволили заводу перейти к выпуску широкой гаммы наборов шоферских инструментов, предназначенных для обслуживания и ремонта автомобилей, тракторов, мотоциклов и другой техники и необходимых в домашнем обиходе. Конструкция и комплектность постоянно совершенствовалась с учетом выпуска автомобильной промышленностью новых марок автомобилей. Улучшилось качество исполнения и конструкции футляров для этих наборов, были введены яркие ложементы из пластмасс с гнездами для каждого инструмента вместо использовавшихся раньше металлических зажимов. Для увеличения срока службы наборов и использования их в различных климатических условиях завод освоил различные защитно-декоративные покрытия инструментов — хромовое, кадмиевое, цинковое, что позволило расширить диапазон применения наборов. К 1965 году освоили производство наборов слесарного и столярного инструмента в улучшенном исполнении, предназначенного для поставки в качестве товаров народного потребления. Постоянно шло улучшение качества и внешнего вида инструмента. В конце 60-х гг. появились наборы в футлярах из поливинилхлоридной пленки с небольшим количеством инструментов для мелких слесарных работ в домашних условиях. Признание потребителей получили наборы, поставляемые заводом в сумках из искусственной кожи с жестким каркасом современной формы с замками и удобными ручками для переноски. Именно на широкого потребителя все больше ориентировался завод, меняя технологию и материалы. Гаечные двусторонние ключи, например, в начале шестидесятых годов изготавливались из конструкционной стали штампованием либо холодной вырубкой из листа. По внешнему виду и большому весу они не удовлетворяли потребителя

и значительно уступали импортным. За счет применения хромистой, а затем хромованадиевой стали, удалось в два раза повысить прочность ключей при уменьшении их массы. Этой продукции завода присвоили Государственный Знак качества. Аналогичные изменения коснулись и ключей гаечных разводных. С переходом их производства на хромованадиевую сталь разводные ключи уже конкурировали с продукцией зарубежных фирм, а порой и опережали их.

Проведенные в 1971 году испытания заводского инструмента во Франции показали, что он на 30—33 процента прочнее, чем инструмент ведущей французской фирмы «Факом». Расширялся спектр экспортных поставок завода. Если в начале 1960 г. экспортные поставки были единичными, то теперь завод уже поставлял свою продукцию более чем в 40 стран мира. Значительно вырос экспорт продукции тропического исполнения, а также для комплектации станков и машин.

Более современной и удобной стала конструкция инструментов, выпускаемых для комплектации комбайнов Красноярского комбайнового завода. Учитывая потребности развивающейся

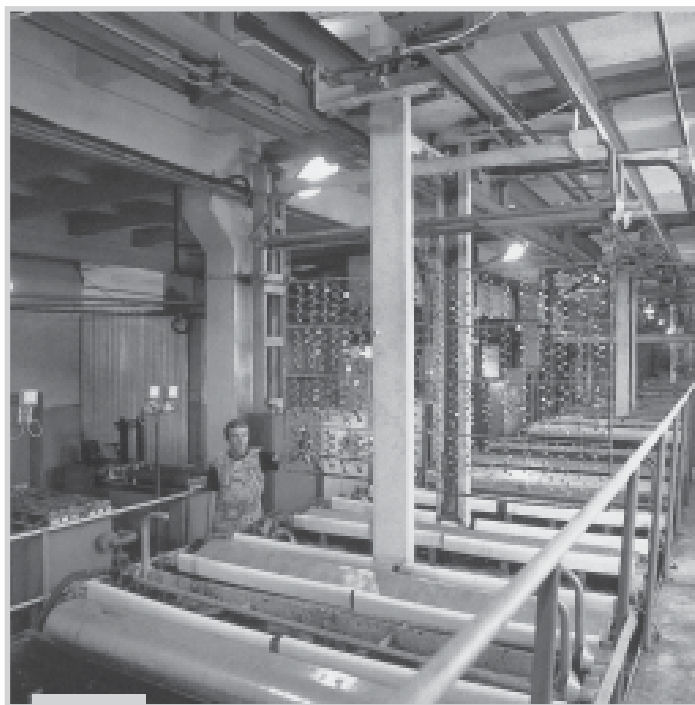
электротехнической промышленности, в 1966—1968 годах завод освоил производство плоскогубцев комбинированных, пассатижей и острогубцев с изолированными рукоятками, позволяющих пользоваться ими в электроустановках напряжением до 1000 вольт.



**Отработка
технологических
режимов штамповки**

Выросла потребность в инструменте и в связи со строительством новых автомобильных заводов. Для обслуживания и оснащения строящегося в то время Волжского автомобильного завода в Тольятти новосибирские инструментальщики подготовили 64 типоразмера различного инструмента. В соответствии с требованиями автостроителей, чтобы инструмент по своим рабочим качествам, удобству в работе и внешнему виду не уступал лучшим зарубежным образцам, завод провел большую работу по разработке конструкций инструмента, подбору материалов, покрытий, доводке поверхностей. Чуть позже, в 1974 году, в связи со строительством Камского автомобильного гиганта заводу поручили изготовление наборов для комплектации автомашин, выпускаемых этим предприятием. Продукцию инструментальщиков аттестовали по высшей категории качества.

Государственный Знак качества присвоили также патронам для станков с числовым программным управлением, освоением заводом в 1977 году. Их производство требовало особой точности и квалификации кадров. Завод начал с изготовления одного вида патронов, а затем с ростом потребности в них осво-



Автоматическая линия хромирования

ил еще несколько типоразмеров. Специалисты завода предложили улучшить типовую конструкцию патронов, в частности, иную конструкцию ключа, что значительно облегчило массу патрона и позволило использовать стандартный ключ вместо специального. Удобный, легкий футляр изготавливался из вспенивающегося полистирола. Конструкторами отдела главного технолога Н.П. Костылевой, Л.Г. Ястребковой, Г.Е. Громовым под руководством С.П.Афанасьева активно велись работы по созданию новых конструкций изделий, повышению их качества и расширению ассортимента.

Семидесятые годы для завода характеризовались совершенствованием большинства изделий, связанным с пересмотром государственных стандартов и повышением требований к качеству продукции. В 1977—1979 годах на предприятии разработали и внедрили комплексную систему управления качеством продукции (КС УКП), ставшую основой всей деятельности по обеспечению качества. Шел коренной пересмотр многих технологических процессов, разрабатывались новые конструкции оснастки, станков и автоматических линий, усиленными темпами продолжалась реконструкция.

За каждым из технических новшеств стоял напряженный, полный творческого поиска труд инженеров и конструкторов. Один из них — Геннадий Федорович Зайцев. Модернизированный им пресс на операции «правка-чеканка-правка» в кузнечном цехе при простоте и удобстве в обслуживании позволил втрое увеличить производительность труда и, что особенно важно, обеспечивал полную безопасность работы прессовщиков, прежде отличавшуюся высоким уровнем травматизма. Не за границей, не в крупном НИИ, а в кузнечном цехе Новосибирского инструментального завода впервые в мировой практике появился молот-автомат — детище Г.Ф.Зайцева. За разработку и внедрение высокопроизводительных машин и механизмов собственной конструкции, дающих высокий экономический эффект, инженер-конструктор награжден медалью «Изобретатель СССР».

К началу 80-х годов на заводе действовало 28 автоматических линий, 15 поточных и комплексно-механизированных линий, 359 единиц специального и специализированного оборудования, 182 единицы автоматов и полуавтоматов. По уровню и культуре производства инструментальный завод стал вровень с лучшими предприятиями Новосибирска, неоднократно выходил победителем во Всесоюзном соревновании среди предприятий отрасли. В 1980 году в сравнении с 1975-м завод увеличил

выпуск товарной продукции на 10 330 тыс. рублей. Производительность труда увеличилась на 43,1 процента, затраты на 1 рубль товарной продукции составили 77,34 коп. Прибыль предприятия за пять лет выросла в 2,5 раза, средняя заработная плата на одного работающего — на 13,2 процента. Почти удвоилось производство товаров народного потребления, причем продукция, аттестованная Государственным Знаком качества, составила 31,4 процента всего объема товарной продукции предприятия.

Текучесть кадров на заводе стала минимальной, если кто и уходил с завода, то только при острой необходимости — в связи с учебой или переездом. Завод активно строил жилье. Этому способствовало смелое решение руководства взять в аренду убыточный кирпичный завод в Ояше. Вложив в его переоборудование немалые средства, инструментальщики стали производить качественный кирпич. В первую очередь рядом с заводом на улице Большевистской построили двенадцатиэтажное общежитие, вслед за ним административный корпус, а в 1984 году заводчане въехали в девятиэтажный дом. Расширялся и благоустраивался заводской пионерский лагерь им. Сергея Тюленина в Нижней Ельцовке, где за лето отдыхали около тысячи детей инструментальщиков. Теперь здесь построили новый здравпункт, столовую, прекрасный бассейн с подогревом воды. Все желающие из заводчан через профсоюзную организацию обеспечивались льготными путевками в санатории и дома отдыха, а отдых в Бердском доме отдыха, где у завода был свой летний корпус, и вовсе стоил копейки. Каждый месяц в цехах бесплатно раздавались билеты в областной драматический театр, приобретенные за счет заводского профсоюзного комитета. Зимой заводчане арендовали для сотрудников завода лыжную базу «Буревестник» с бесплатным прокатом лыж, в плавательном бассейне СКА были арендованы две водные дорожки. Летом проводились спортивные спартакиады в Репьево, а зимой еженедельные поездки в Горную Шорию. Заводчане активно участвовали в соревнованиях по лыжам, настольному теннису, пулевой стрельбе, футболу, волейболу, баскетболу, хоккею, подледному лову, тяжелой и легкой атлетике. Сдачей норм ГТО была охвачена почти половина инструментальщиков. Еще более грандиозными были планы. При высоких темпах развития предприятия и росте прибылей реальным становилось увеличение темпов строительства жилья, чтобы обеспечить квартирами всех очередников.

Новый завод на старой площадке

Планомерное решение социально-бытовых вопросов заводчан, взвешенная кадровая политика давали свои плоды. На предприятии сформировался крепкий рабочий костяк, в его руководстве были профессионалы высокого класса, многие из которых выросли вместе с предприятием, придя сюда после окончания вузов и техникумов, а некоторые заканчивали учебу, работая на заводе. Например, бывший ученик токаря Н.И. Фрумкин вырос до заместителя директора завода, В.Т. Бородиневская — от заместителя начальника цеха до начальника отдела технического контроля, Б.А. Штобер — от ученика слесаря до главного технолога, Н.И. Миргородский — от начальника ПРБ до начальника планово-экономического отдела, Р.Г. Шендель — от плановика цеха до главного инженера завода, А.В. Могилин — от ученика токаря до председателя заводского комитета профсоюза, Н.Т. Руденков — от ученика слесаря до помощника директора завода, Ю.Д. Фролов — от рядового мастера до начальника производства, а затем был приглашен директором завода им. XVI партсъезда; М.Я. Эйдельман — от мастера до зам. директора завода, В.А. Арановский — от технолога цеха до директора завода и т.д.

Дала результаты и забота руководства завода о закреплении молодых кадров. Омолодившаяся команда инженерно-технического состава активно решала вопросы технического перевооружения и реконструкции предприятия, а время ставило все новые проблемы. Одними из самых злободневных оставались вопросы энергетики. К дефициту энергетических мощностей в связи с маловодьем 1981 и 1982 годов не были готовы ни энергосистема Новосибирска, начавшая ежедневные полуторадвухчасовые отключения электроэнергии на промышленных предприятиях, ни завод, где не оказалось даже дежурного освещения. Без обновления энергетического хозяйства не обойтись, решили на заводе. Для повышения надежности электроснабжения провели реконструкцию центрального распределительного пункта электроэнергии, на компрессорной станции заменили старые и установили дополнительные компрессоры, обеспечивающие цеха сжатым воздухом. В 1985 году перевели на газ заводскую котельную, снабжающую теплом кроме промышленной площадки завода еще два предприятия, значитель-

ную часть бюджетных организации Октябрьского района и жилой фонд. За счет заводских средств построили 4 км газопровода до ТЭЦ-5, произвели реконструкцию действующих и установку двух новых котлов, причем все работы заводские энергетики проводили без остановки производства, продолжая обеспечивать теплом жилье и организации муниципальной сферы. Благодаря переходу на более калорийное топливо мощность котельной увеличилась на треть, исчезли вредные выбросы.

Проблему со снабжением предприятия водой решили, сделав два новых 500-мм ввода от городского водовода. Одними из первых в городе в 1986 году инструментальщики построили комплекс заводских очистных сооружений. До этого завод имел станцию по нейтрализации гальванических и щелочных стоков, однако ливневые и остальные промышленные стоки от масел и механических загрязнений очищать было невозможно. Построенный теперь комплекс очистных сооружений полностью завершил систему водооборота, прекратились сбросы в реку Плющиху. Претензий по стокам у природоохранных служб к заводу больше не возникало.

На заводской площадке продолжались реконструкция и строительство новых цехов. Для производства цанговых патронов для станков с числовым программным управлением создается новый цех, оснащенный новейшими станками германского производства фирмы «Вумард». К старому тесному помещению деревообрабатывающего цеха пристроили новый корпус с про-



Автомат экструзионно-раздувного формования

летом в 18 метров с грузоподъемными механизмами и набором термопластавтоматов. Футляры для наборов инструментов делали уже не из фанеры, а из более легкого и эргономичного пластика, из пластика же стали изготавливать рукоятки на плоскогубцы и кусачки, ручки для стамесок, отверток. Провели реконструкцию цеха № 6, выпускающего шоферские наборы. Без остановки производства передемонтировали все оборудование, построили новые бытовки, сауну, лучший на заводе кафетерий для рабочих.

Практически на 100 процентов обновилось оборудование в цехе гальванопокрытий, мощности по хромоникелевым покрытиям увеличились втрое, а по цинковым в полтора раза. Впервые в отрасли и инструментальном производстве освоили новые технологии, изготовили и запустили в серийное производство линии электрофореза и автофореза на водно-эмульсионных красках. Это позволило исключить использование горюче-взрывоопасных нитроэмалевых красок, резко улучшить условия труда рабочих.

В сложных условиях велась реконструкция финишного сборочно-упаковочного цеха № 33, его фактически отстроили заново в здании бывшей котельной. Даже фундамент пришлось демонтировать методом взрыва: таким большим был объем строительно-монтажных работ. Зато теперь вся продукция завода упаковывалась в одном месте, здесь же создавались и необходимые заделы, необходимые для ритмичного выпуска продук-

ции.

В это же время у завода появился филиал по производству кусачек на Ояшинском метизном заводе. До 1987



**Метрологическая
экспертиза
готовых изделий**

года инструментальный завод получал полуфабрикаты на кусачки из Томской колонии для заключенных, но после крупной амнистии к 70-летию Октября поставки заготовок на завод прекратились. Было много сомнений, сумеет ли завод организовать совершенно новое для себя производство, по существу, в деревне. Однако благодаря настойчивости руководства завода, инициативной работе его служб новое производство освоили, и вскоре выпуск кусачек достиг прежнего уровня.

В 1988 году на заводе произошел крупный пожар — дотлел створел заготовительно-автоматный цех № 15. От станков остались только станины. Полностью остановилось производство разводных и трубно-рычажных ключей, футляров шоферских наборов, выпуск которых оценивался в миллионы рублей. И снова, как в военные годы, коллектив завода мобилизовался. Ранней весной рабочие цеха работали под открытым небом, соорудив навесы над станками, а рядом уже кипела стройка. К концу октября от пожара не осталось и следа, цех стал еще более удобным, чем раньше, смонтировали новое современное оборудование. При этом выпуск продукции не только не сократился, а, наоборот, увеличился, к концу года завод выполнил план и получил классное место среди предприятий отрасли.

Расширялся заводской парк станков с чис-

**Образцы
продукции**



ловым программным управлением. И здесь тоже был сделан технологический рывок. Если раньше программы для станков разрабатывали сторонние организации, из-за чего случались несовпадения и ошибки в чертежах, то теперь за персональные компьютеры уселись заводские технологи. На станки с ЧПУ перевели производство сверлильных патронов, ковочных штампов, цанговых патронов. Усилиями конструкторских и технологических служб предприятия освоили производство новых разводных ключей типа «Стилсон», переставных плоскогубцев, нового трещоточного ключа по французской технологии, более точных сверлильных патронов. Расширился ассортимент инструмента с диэлектрическим покрытием, позволяющим работать в установках под напряжением до 1000 вольт и пользовавшимся большим спросом на предприятиях Минэнерго.

Переходя на более современные технологии, завод благоустраивался и сам. Во всех крупных цехах оборудовали сауны с комнатами отдыха. Расширился заводской здравпункт, средств для него не жалели. Приобреталась медицинская аппаратура для стоматологического, гинекологического, терапевтического кабинетов. Открыл двери заводской комбинат питания с четырьмя кафетериями в основных цехах. Заводская столовая вышла из состава треста столовых и стала самостоятельным подразделением. К имеющемуся овощехранилищу на 120 тонн овощей пристроили еще одно на 300 тонн с современным холодильным оборудованием. Чтобы представить значение этой работы, надо вспомнить, какими были начинающиеся 90-е годы. Страна жила по талонам, на которые выдавались колбаса, масло, сахар, дефицитом были даже сигареты. А завод в это время по прямым договорам получал говядину и свинину, красную рыбу, разнообразные товары народного потребления.

240 семей заводчан справили новоселье в новом девятиэтажном жилом доме по ул. Большевистской. Первый этаж предоставили в распоряжение стоматологической поликлиники на 600 посещений, здесь же расположился детский клуб, магазин «Инструмент», фирменный овощной магазин от фирмы «Иня», хлебный магазин. В эти же годы начато строительство 240-квартирного дома по ул. 2-й Обской, рядом построили детский сад на 140 мест, достраивался спальный корпус в Бердском санатории, а в заводском пионерском лагере для ребятишек устроили целый парк аттракционов. Были оформлены все необходимые разрешительные документы на строительство спортивного комплекса по улице Большевистской, прямо напротив завода.

Инструментальщики не сдаются

Пятидесятилетие завода отмечали пышно. Приехали гости со многих инструментальных предприятий страны (в том числе и Сестрорецкого инструментального завода), бывшие руководители предприятия, много сделавшие для его становления. Инструментальщикам было о чем рапортовать юбилею. 1991 год заканчивался успешно. Выпускаемая заводом продукция пользовалась спросом не только в России, республиках Советского Союза, но и продавалась в Италию, Польшу, Австралию, Объединенные Арабские Эмираты, другие страны мира.

С расширением прав хозяйственной самостоятельности перед предприятием открылись новые возможности. Еще более значимые перспективы открылись вслед за вступлением коллектива в роль собственника. В начавшемся в городе процессе приватизации промышленных предприятий Новосибирский инструментальный значился в авангарде. На заводе шла подписная кампания на приобретение акций предприятия за наличные или ваучеры — ценные бумаги, означавшие владение «кусочком» государственной собственности. Руководство завода спешило, и обоснованно: постановлением Правительства Российской Федерации от 14 августа 1992 года готовилась переоценка



Фирменный магазин завода
на ул. Большевистской

основных производственных фондов. На предприятиях, успевших акционироваться до конца 1992 года, цена имущества акционеров поднималась более чем в 20 раз, тем, кто не укладывался в этот срок, выкупать предприятие предстояло много дороже. 23 ноября 1992 года администрация Октябрьского района зарегистрировала устав акционерного общества открытого типа «Новосибирский инструментальный завод».

Что значит быть акционером, большинство работающих на предприятии представляли смутно. В умах рисовались будущие дивиденды, которые потекут владельцам акций, когда после акционирования, в этом все были уверены, завод непременно развернется. Ну, а если наступят «черные» времена, продав акции, можно будет поддержать семью. В эйфории приватизации даже возник вопрос — нужна ли теперь заводу профсоюзная организация. Зачем, если все работники предприятия действительно стали его хозяевами? Собрание акционеров и без профсоюза решит, как распределить прибыль — вкладывать ли деньги в техническое перевооружение предприятия, другие проекты, хватит и на то, чтобы строить жилье и покупать путевки для заводчан. К счастью, на заводе нашлись и те, кто здраво рассудил, что и в успешные времена работникам нужна защита в виде профсоюза, тем более, если ветер фортуны переменится. Те, кого называли пессимистами, оказались правы. 1992 год для предприятия оказался провальным. Сложности бартерной торговли, уже и раньше затруднявшие сбыт продукции инструментальщиков, в начале 1993-го поставили завод перед проблемой выживания. Многие из предприятий «оборонки», прежде заказывавшие крупные партии инструмента, оказавшись без государственного заказа, отказались от заводской продукции. С ликвидацией СССР свернулись поставки в союзные республики. Проблемой стало добыть металл. Чтобы заплатить налоги, требовалось раскручивать длинные цепочки взаимозачетов. А когда деньги, полученные от продажи инструмента, все же приходили на завод, руководство стояло перед дилеммой — то ли закупить на них металл, то ли выплатить коллективу хотя бы часть зарплаты, но остановить предприятие.

Задержки с выплатой зарплаты все увеличивались, среди заводчан росло недовольство, подогреваемое обсуждением зарубежных командировок директора и целой серии контрактов, выгодных, по мнению многих, только ограниченному кругу приближенных к руководству лиц. Около 800 работников за-

вода вообще остались без акций. Во время проведения подписки они находились в отпусках или болели, в результате оказались за бортом акционирования. Не были уверены в своих правах на владение акциями и остальные. По правилам каждому акционеру должна выдаваться выписка из реестра, чтобы он лично удостоверился о внесении его в список держателей акций. Но ни выписок, ни реестра никто из заводчан не видел. По цехам и отделам настойчиво ползли слухи, что правление во главе с генеральным директором Соколовым незаконно присвоило больше четырех тысяч акций, подлежащих распределению по закрытой подписке. Кулуарные обсуждения скользких моментов акционирования неизменно выходили на главную проблему — как могло еще недавно благополучное предприятие оказаться на грани банкротства? Трудности, связанные с экономическим положением в стране, — понятно, но как быть с просчетами в ряде контрактов? Почему прикрыли выходящую много лет заводскую многотиражку? Почему замалчивается информация о финансово-экономическом состоянии предприятия? Состоявшаяся профсоюзная конференция прошла бурно, как никогда. Решений, подобных вынесенным здесь, на заводе тоже прежде не знали — выразить недоверие генеральному директору С.Н. Соколову.

Однако у самого генерального директора взгляд на ситуацию и пути выхода из нее был совершенно иной. Собрав в последних числах сентября руководителей подразделений, Соколов доложил: «Склады завалены, перепроизводство растет, другого варианта, кроме как на месяц остановить завод, не вижу». Молчание в ответ было красноречивее слов. За спинами начальников цехов стояли коллективы не в одну сотню человек, и каждый прекрасно понимал, как там будет встречено такое решение — чем кормить семьи, если и без административного отпуска зарплату задерживали. Ясно, что остановка предприятия еще больше подстегнет волну увольнений. А потом, как раскатать после месячной остановки огромную заводскую махину? На заводе не было человека, который бы с болью не задавал себе вопроса — не начало ли это конца? Возможно, так бы и случилось, если бы среди инструментальщиков не нашлись люди, не желавшие мириться с перспективой надвигающегося банкротства. В инициативную группу, занявшуюся выяснением обстоятельств форс-мажора, вошли председатель профсоюзного комитета В.С. Коломеец, главный инженер завода Г.Е. Громов и его заместитель Ю.А. Комлев, глав-

ный механик А.В. Алексеев, главный энергетик В.П. Добрынин, начальник юридического отдела А.В. Зимоглядов, начальники цехов Г.В. Новоселов и Ю.Р. Комаров.

Пришедшие после административных отпусков инструментальщики обнаружили на заводе двоевластие. Все производство вел главный инженер Геннадий Енакентьевич Громов, финансы и бухгалтерия находились у генерального директора, все больше отходившего от ежедневных производственных задач, но по-прежнему крепко державшего в руках финансовые рычаги. Огромными усилиями коллектива удалось завести маховик предприятия, более того, даже несколько выправить ситуацию. Несмотря на то, что, начиная с весны, завод лихорадило, годовые цифры объемов товарной продукции превышали результаты 1992 года. Благодаря инициативной группе у инструментальщиков открылись глаза на целый ряд финансовых «упущений», способствовавших тому, что завод фактически стал банкротом. Обнаружилась и масса нарушений, допущенных в ходе приватизации предприятия, в частности, львиная доля заводских акций оказалась у генерального директора. Разрешить проблему в «семейном кругу» стало уже невозможно, да и сама семья заводчан раскололась на два лагеря. Одни считали, что Соколов вновь взнуздает завод, как это было в 80-х, когда инструментальный рванул вперед. Большинство же придерживалось мнения о необходимости оперативного вмешательства. Инициативная группа обратилась в областной фонд госимущества с просьбой о расторжении контракта с генеральным директором С.Н. Соколовым и аннулировании результатов акционирования. Так как заводские документы еще не прошли все необходимые этапы регистрации, дело еще можно было повернуть вспять. Инициативную группу поддержала районная администрация, событиями на заводе заинтересовалась и областная прокуратура.

Вскоре у правоохранительных органов появился еще один повод для этого: было совершено нападение на главного инженера завода Громова, незадолго до этого выставившего на собрании акционеров свою кандидатуру на пост генерального директора предприятия. Кто-то на заводе судачил о случайности, уличном хулиганстве, от которого никто не застрахован, но для большинства инструментальщиков связь двух фактов была очевидна, как и вывод — это предупреждение уходить с дороги, слишком далеко зашел Громов, разгребая заводские завалы.

Инициативная группа и в самом деле сделала немало. Вскрытых ею нарушений и злоупотреблений в ходе акционирования завода оказалось более чем достаточно, чтобы областной фонд госимущества направил на предприятие комиссию по аудиту приватизации, а затем развернул ситуацию на 180 градусов. На заводе начали готовиться к проведению второй подписки на акции предприятия. Теперь она проходила уже без всякой спешки и по всем правилам, чтобы не обойти ни одного из работающих, причем каждый смог стать держателем не более чем 16 акций. В апреле 1994 года собрание акционеров большинством голосов избрало генеральным директором Г.Е. Громова. Другой кандидатуры, которую можно было бы поставить рядом, не нашлось. За двадцать лет работы на заводе Г.Е. Громов прошел путь от мастера до главного инженера, в его принципиальности и преданности заводу сомневаться не приходилось, а волевой и решительный характер, как посчитали инструментальщики, незаменимы в труднейшем положении, в котором оказалось предприятие.

Наследству, полученному новым директором, вряд ли кто из коллег мог позавидовать. Задолженность по зарплате на заводе перевалила за четыре месяца, долги по налогам обросли пеней и штрафами. Да и разобраться в бухгалтерском хозяйстве, крайне запутанном предшественником, было практически невозможно. Так что первый визит нового генерального состоялся в налоговую инспекцию, второй — в мэрию с просьбой к городским властям об отсрочке платежей. Долги в казну приходилось гасить через целую цепочку взаимозачетов. Для выплаты налогов в городской бюджет, к примеру, завод отгружал свой



**Общежитие
гостиничного типа**

инструмент на завод автомобильных двигателей, откуда те шли на предприятие, производившее автобусы, которые в свою очередь поставлялись в муниципальное хозяйство Новосибирска. Задача стояла одна — сохранить предприятие, не растерять хотя бы его кадровый костяк. Это означало, невзирая на все сложности, продолжать производство, обеспечить людям заработок, в том числе и за счет организации услуг и выпуска на заводском оборудовании изделий, необходимость в которых особенно возросла в условиях товарного «голода». Начали организовываться кооперативы, часть их превратились затем в семь дочерних предприятий завода. Среди них ООО «Эксперимент» в экспериментальном цехе, выполнявшее многочисленные заказы по изготовлению замков и всевозможного инструмента малыми сериями, ООО «Экосервис» на базе заводских очистных сооружений; предприятия, занимавшиеся торговлей и бравшие на реализацию производимый заводом инструмент. Чтобы обеспечить заводчанам хотя бы минимум необходимого при нехватке наличных денег заключались договоры с городскими предприятиями легкой и пищевой промышленности, опять же на бартер. Например, взамен поставляемого швейной фабрике «Синар» инструмента заводчане одевались в его магазине, а потом затраченные деньги вычитались из полочки.

В этот трудный период, потребовавший от работников завода терпения и мужества, новое дыхание обрела, замершая



Строительство жилого дома

было профсоюзная организация. В цехах и отделах прошли собрания, а затем в марте 1995 года состоялась общезаводская отчетно-выборная конференция, которая поставила перед вновь избранным профсоюзным комитетом задачу разработки коллективного договора с администрацией. Каждый на заводе понимал, что при всех трудностях заводское руководство делает все возможное и даже более того. Завод начал строительство дома на 320 квартир по ул. Большевистской, 48/2. Для новосибирских предприятий, давно свернувших строительство жилья, случай из числа редчайших. Неудивительно, что стройку инструментального кое-кто в городе относил к прожектам. Но руководство завода и профсоюзный комитет в позиции оставались едины: грех не воспользоваться ситуацией, когда на строительство дома уже готова документация, выделен участок и оплачена земля. К тому же у предприятия есть свой кирпичный завод и растворный узел.

«Выздоровление» завода шло тяжело, но постепенно наращивались объемы производства, в зарабатываемых заводом средствах все больше увеличивалась масса «живых» денег. После анализа экономической деятельности предприятия руководство завода пришло к решению «отсечь» около трети объемов производимой продукции, реализуемой по неэффективному, долго оборачивающемуся бартеру. Как выяснилось позже, мера оказалась крайне своевременной, обеспечившей стабилизацию экономического положения предприятия в крайне тяжелый 1998 год, отмеченный для российской экономики августовским дефолтом. Не только для инструментального, для всей отечественной промышленности он стал периодом спада, вслед за которым начался подъем. Производимый заводом качественный инструмент, далеко превосходивший по своим прочностным характеристикам заполонившие до дефолта рынок китайские аналоги, стал высоковостребованным. Предприятие набирало обороты, с каждым годом росли объемы производства.

В январе 2000 года коллектив инструментальщиков получил благодарственное письмо от председателя Правительства Российской Федерации В.В. Путина. *«...Благодарю коллектив ОАО «Новосибирский инструментальный завод» за эффективную работу, умение инициативно действовать в непростых условиях, за помощь стране в пополнении казны полновесным «живым» рублем! Совсем недавно наступил новый 2000 год. Оставляя в прошлом XX век, выходя на просторы нового тысячелетия, мы все с оптимизмом думаем о будущем России,*

видим ее политически стабильным, экономически развитым демократическим государством. Уверен, с помощью вашего коллектива наша Родина займет достойное место в ряду развитых стран мира...»

Благодарственное письмо от главы правительства для заводчан стало первым подарком к предстоящему 60-летнему юбилею. Юбилей являлся не просто вехой в череде «круглых» дат. Преодолев огромные трудности, завод выстоял, сохранил производственные мощности и коллектив, который пусть и сократился по сравнению с советскими временами, но оставался дееспособным, мобильным, теперь уже с надеждой смотревшим в будущее. 60-летие предприятия стало праздником для всех инструментальщиков — от ветеранов, трудившихся на заводе в период его становления и уже ушедших на заслуженный отдых, до всех без исключения специалистов нынешнего поколения, чьи заслуги в том, что завод живет и действует, были ничуть не меньшими. По традиции в юбилейные дни на предприятии встречали гостей — руководителей города и области, коллег со многих инструментальных предприятий страны. Как заведено, провели по цехам, показали заводской музей, открывший двери в юбилейные дни. В его экспозиции, начинавшейся с экспонатов Сестрорецкого оружейного завода еще петровских времен, год за годом вставала вся история Новосибирского инструментального. Но самих сестрореччан куда большее впечатлил сегодняшний день завода. После экскурсии по предприятию они даже не пытались скрыть эмоций: *«Сынок-то покрепче оказался!»* Сестрорецкий инструментальный завод, считающийся родоначальником Новосибирского инструментального, в результате экономических катаклизмов 1990-х годов перестал существовать как единое предприятие, распавшись на отдельные мастерские и небольшие фирмы, а у новосибирцев и хозяйство оказалось в порядке, и дела шли в гору.

Почетными гостями юбилейных празднеств стали бывшие руководители завода. Среди них легенда инструментального — Михаил Иванович Валентович, в 60-х годах выведший завод из планово-убыточных в рентабельные. После инструментального он возглавлял Бердский электромеханический завод, а затем работал в Министерстве среднего машиностроения. Работавший главным инженером Андрей Ильич Герт защитил кандидатскую диссертацию и долгое время преподавал в Новосибирском электротехническом институте. Виктор Антонович Арановский после десятилетнего директорства на инструмен-

тальном заводе возглавил одно из крупнейших предприятий Новосибирска — завод «Тяжстанкогидропресс». Заводу везло на талантливых руководителей, но и для них инструментальный был хорошей школой, оттачивавшей умение руководить коллективом, решать сложнейшие производственные и технические задачи. Неудивительно, что предприятие, которому они отдали столько сил, несмотря на все перемены, оставалось для них родным. Борис Адольфович Штобер, главный технолог завода с 1946-го по 1986 год, приехал на юбилей из Германии. На праздничном вечере он сказал: *«Вся моя жизнь — здесь»*.

В честь 60-летия Новосибирского инструментального завода на предприятии учредили медаль «За доблестный труд». Для инструментальщиков нет награды дороже. И дело, конечно, не в прилагающемся к медали существенном денежном вознаграждении. Это оценка личных заслуг и верности предприятию, признание от лица всего заводского коллектива. На лицевой стороне медали изображение знаменитой скульптуры Вучетича «Перекуем мечи на орала», копия которой стоит у заводской проходной как напоминание о Великой Отечественной, когда завод работал на оборону. По положению, медалью награждаются высокопрофессиональные работники завода, особо отличившиеся в совершенствовании техники, технологии и организации производства, внесшие значительный вклад в освоение новых видов продукции, добившиеся высоких показателей качества продукции, производительности труда, эффективности производства и отработавшие на заводе не менее 20 лет. Заводской медали могут быть удостоены и граждане других организаций и учреждений за большие заслуги в обеспечении



Административный корпус

эффективной работы завода. На 60-летнем юбилее медаль вручили пятнадцати бывшим и нынешним заводчанам — генеральному директору Г.Е. Громову, техническому директору Ю.А. Комлеву, руководителям Новосибирского инструментального прошлых лет: А.И. Герту, М.И. Валентовичу, В.А. Арановскому, Б.А. Штоберу; начальнику юридического отдела А.В. Зимоглядову, ведущему инженеру ИПО Н.К. Киричко, коммерческому директору А.К. Свириду, председателю заводского совета ветеранов Е.И. Артемовой, полвека отдавшей заводу; старшему мастеру цеха □ 10 Э.К. Задорогиной, распределителю работ цеха □ 6 М.П. Погудалиной, слесарю механосборочных работ цеха □ 3 Г.Н. Плотникову, токарю-затыловщику ИПО В.Н. Руденкову, председателю совета директоров Т.В. Макаренко.

Каждый год к числу награжденных добавляется четыре новых фамилии. Из самых достойных не только по заслугам прежних лет, но и по сегодняшнему вкладу в производство. *«Легко на заводе не было никогда, — сказал удостоенный заводской медали главный металлург предприятия Анатолий Викторович Крапивин, отметивший 40 лет работы на Новосибирском инструментальном. — В советские времена требовалось выпускать инструмент в огромных объемах и широчайшей номенклатуры, так что завод постоянно шел на пределе своих мощностей. Сейчас коллектив меньше, а задачи, может быть, даже еще более сложные — надо снижать затраты, выходить на берегающие технологии, выпускать изделия, не уступающие лучшим российским и зарубежным образцам».*

2001 год для коллектива инструментальщиков стал «годом качества». Выжив и выстояв, предприятие стояло перед задачей качественно иного уровня. Требовалось создать эффективное производство, способное выпускать конкурентоспособную продукцию. Качество заводской продукции всегда ценилось достаточно высоко. Но если прежде качественной считалась продукция, соответствующая требованиям ГОСТов и технических условий, сейчас в это понятие стала входить еще и востребованность ее потребителем. После краткого затишья в импортных поставках в связи с дефолтом 1998 года на рынок вновь хлынул поток товаров из азиатских стран. Китайский, тайваньский, индийский инструмент существенно уступал продукции завода по надежности, но отличался более красивым дизайном и, что особенно важно, был более дешевым. Чтобы выжить в новых условиях, заводу требовалось наладить производство, обеспечивающее оптимальное соотношение ассортимента, ка-

чества и цены продукции. Необходимостью стало организовать грамотную, мобильную маркетинговую службу. В первоочередные вышла задача внедрения сертифицированной системы качества, охватывающей деятельность всех заводских подразделений — от заключения контрактов, закупки сырья, проектирования и производства до хранения, упаковки и поставок, включая управление документацией и данными, проведение планово-предупредительного ремонта оборудования и подготовку кадров.

Итог работе, проводимой на предприятии в течение нескольких лет, в июне 2002 года подвела экспертная комиссия сертифицированного органа по сертификации систем качества ФГУ «Новосибирский центр стандартизации и метрологии», подтвердившая наличие на предприятии сертифицированной системы качества, соответствующей требованиям международного стандарта ИСО 9001. Рекламное действие сертификата давало право заключать долгосрочные контракты с заказчиками, помогавшие обеспечить финансовое благополучие завода.

В этот период на предприятии появился целый ряд технических новшеств. В их числе было внедрение новых, более экономичных составов пластизольных покрытий для инструмента — декоративного и двойного изолирующего, гарантирующих долговечность использования, сохранение механических и электрических свойств при диапазоне температур от -40 до +70 градусов. Завод закупил оборудование и первым в России освоил экструзионно-выдувную технологию на изготовлении футляров шоферского инструмента, при которой одновременно выполняется корпус, ложемент под инструмент, крышка и защелка. Экономический эффект от внедрения всего комплекса работ, связанных с данной технологией, исчислялся миллионами рублей. Началось крупное обновление оборудования в кузнечном цехе: производство сменных головок для пользующегося на рынке высоким спросом шоферского инструмента планировали увеличить на 50 процентов.

Результаты внедрения современных технологий и новых подходов к качеству продукции не замедлили сказаться. В 2002 году завод стал победителем всероссийского конкурса «1000 лучших предприятий России» и «Российская организация высокой социальной эффективности». Набор инструмента □ 5 с изолированным покрытием и набор «Универсал-2» в новых футлярах удостоились дипломов Всероссийского конкурса «100 лучших товаров России» и регионального конкурса «Новосибирская мар-

ка». Блестящей победой завершилось участие завода в национальной программе продвижения лучших российских товаров, услуг и технологий «Всероссийская марка» (III тысячелетие). Знак качества XXI века». Золотой знак качества получили все три представленных заводом набора инструментов — шоферского □ 3, слесарно-шоферского «Универсал-2», слесарного инструмента с изолирующим покрытием □ 5а. Отраслевая экспертная комиссия в составе ведущих специалистов России отметила высокие прочностные характеристики, соответствующие международным стандартам, оригинальность дизайна, компактность размещения инструмента не только на дне, но и крышке футляра, а также доступность цены. У продукции Новосибирского инструментального завода она существенно ниже, чем у западных аналогов. Как писала о победе завода городская газета «Вечерний Новосибирск» 20 июня 2003 года, «... обращает на себя внимание характерная особенность: ресурсы предприятия вкладываются не в выполнение разовых заказов, а в организацию высокотехнологичного производства. И это при постоянном стремлении уменьшить сроки постановки на производство. Стоит ли удивляться, что для большинства не только российских, но теперь и зарубежных лабораторий, занятых разработкой специального инструмента, Новосибирский инструментальный завод — полигон для реализации в массовом производстве новых технологий и неизвестных ранее инструментов...»

Планируя для завода новые рубежи, инструментальщики смотрят в будущее — каким должно стать производство, системы маркетинга и сбыта, чтобы предприятие через 3, 5, 10 лет не уступило бы конкурентам, а завоевывало на рынке новые позиции. Но иногда полезно оглянуться и назад. Анализ сделанного — тоже почва для размышлений. К сегодняшним результатам завод подошел практически с нуля, когда в начале 90-х балансировал на грани банкротства.

За ростом объемов производства и освоением новых изделий — труд всего коллектива и каждого работника завода. Они отмечены не только заводскими, но и высокими правительственными наградами. Звания «Почетный машиностроитель», Почетной грамоты Министерства промышленности, знака «За отличие в службе» 2-й степени, «Ордена дружбы», медали Академика С.П. Королева и медали «За доблестный труд» удостоен генеральный директор Новосибирского инструментального завода Г.Е. Громов. Звания «Заслуженный машиностроитель РФ»

получила целая группа инструментальщиков. Среди них электромонтер цеха □ 1 А.Б. Носачев, ветеран завода Л.С. Автоманов, токарь ИПО Б.И. Смирнов. В числе удостоенных звания «Почетный машиностроитель РФ» слесарь-инструментальщик А.К. Саенко, токарь В.И. Пичурин, автоматчик-наладчик А.Е. Волчек, начальник отдела кадров Л.В. Кетова и зам. генерального директора по кадрам Э.А. Ашихман, зам. технического директора Ю.Р. Комаров, ведущий инженер-конструктор отдела главного технолога И.М. Бердников, начальники цехов Е.Е. Михайлов, А.В. Климов и И.А. Квактун, начальник ОТБ Р.Д. Овчинкина. Вручались заводчанам именные Почетные грамоты Министерства промышленности и Министерства экономики, дипломы за участие во всероссийских конкурсах.

Высокий уровень качества, значительные объемы выпускаемой продукции, подтвержденная многолетним опытом репутация надежного поставщика позволили предприятию занять ведущие позиции на потребительском рынке России, стран СНГ и Балтии. Продукция новосибирских инструментальщиков потеснила конкурентов из Китая, Тайваня и Индии, особенно при оптовых закупках. Растут поставки оптовым потребителям, увеличивается их число, в том числе и в странах ближнего зарубежья. Охотно приобретают выпускаемый заводом разнообразный инструмент и новосибирцы: к существующему фирменному магазину «Дом инструмента» добавился открытый рядом с заводом магазин «Инструмент», завоевавший признание розничных и мелкооптовых покупателей.

Предприятие ежегодно наращивает темпы производства. За 2003 год реализовано продукции на 21,5 процента больше, чем в предыдущем году. Освоены новые изделия: сменные головки «Супер» (аналог головок «Super Lock» США), ключ с соединительным квадратом изогнутый, удлинители 125 и 250 сварной конструкции, ключи торцовые сварные 17, 19, набор □ 15 в пластмассовом футляре, наборы шоферского инструмента □ 1, 2, 3 с головками «Супер», новые модификации наборов шоферского инструмента на базе набора □ 2.

Росту объемов производства способствовала интенсивная работа по техническому перевооружению завода. Только в течение 2003 года на предприятии внедрили 102 технических мероприятия с экономическим эффектом 11 867 749 рублей при затратах на внедрение 9 265 633 рубля. Цифры соотносимые, что и не удивительно. Среди техмероприятий — внедрение новых технологических процессов дробометной обработки повер-

хности деталей, механической обработки сменных головок на механическом агрегате СКЗА 4.30, процесса маркировки изделий на лазерной установке, создание новых производственных площадей, а также реконструкция оконных проемов, въездных ворот в цехи, тепловых завес, кровли на производственных корпусах, ремонт гардеробов, душевых, производственных и бытовых помещений. Многим зданиям завода уже по тридцать-сорок лет. За это время они изнашивались, в цехах нарушился тепловой режим. Пришла пора, решили на заводе, вкладывать деньги в улучшение условий труда.

Забота о персонале — одна из составляющих внедренной на заводе системы менеджмента качества. На заводе постоянно растет заработная плата, действует положение о премировании, учитывающее выполнение плана и соответствующий уровень качества продукции, программа по привлечению на предприятие молодежи с льготами для молодых специалистов и рабочих и системой стимулирования тех, кто занимается их обучением. Любой из работающих на заводе может получить беспроцентную ссуду на крупные покупки, выделяются санаторно-курортные путевки, а для детей заводчан льготные 10-процентные путевки в оздоровительные лагеря. Все вместе — немалые средства, но, как считают на заводе, обеспечение условий труда и отдыха заводчан значит не меньше, чем техническое перевооружение производства.

Зато затраты считают по-хозяйски. В развернутой системе энергосбережения на счету каждый киловатт электроэнергии, каждый кубометр воды. Внедрение в 2003 году системы оперативного контроля и учета водных ресурсов в заводских подразделениях — только один из ее моментов. По сравнению с 2002 годом почти на 30 процентов возросла выработка тепловой энергии заводской котельной — за счет увеличения отпуска сторонним потребителям. В ближайшее время на предприятии намерены приобрести установку по выработке электрической энергии. По подсчетам, собственная электроэнергия будет в два раза дешевле, чем покупаемая у «Новосибирскэнерго», а затраты должны окупиться уже через 3—4 года. Снижению затрат будет способствовать также запланированная на предприятии децентрализация компрессорного оборудования по заводским подразделениям.

Акционеры ОАО «НИЗ» дивидендов еще не получали: до сих пор вся прибыль шла на развитие производства. Проблем и сегодня еще достаточно, но совершенствование предприятия и

рост темпов выпуска продукции налицо. В общем объеме инструмента, выпускаемого двадцатью пятью предприятиями отрасли, доля инструмента с маркой ОАО «НИЗ» к концу 2003 года достигла 19,4 процента — весомая цифра в масштабе страны. Преодолев немалые трудности, коллектив Новосибирского инструментального выжил, выстоял, создал эффективное производство, выпускающее продукцию, пользующуюся спросом в России и импортируемую за рубеж.

ХРОНОЛОГИЯ

- 4 августа-
7 сентября 1941 г.** Прибытие в Новосибирск эшелонов с оборудованием и людьми с Сестрорецкого инструментального завода.
- 15 октября 1941 г.** Смонтирован первый заводской цех на площадях трикотажной фабрики.
- 23 октября 1941 г.** Первый на заводе цех начал выдавать продукцию.
- 17 сентября 1951 г.** Совет Министров СССР принимает постановление о перебазировании цехов Новосибирского инструментального завода с первой на вторую площадку с одновременным расширением предприятия.
- 1958 г.** Запуск нового корпуса слесарно-монтажного инструмента.
- 1960 г.** Выход постановления Совета Министров СССР о реконструкции Новосибирского инструментального завода.
- 1961 г.** Организация специального конструкторского бюро и цеха по изготовлению специальных станков.
- 1964 г.** Завод выходит в число рентабельных.
- 1969 г.** Освоение производства деталей из полимерных материалов.
- 1978 г.** Введен в строй цех гальванопокрытий.
- 1980 г.** Продукция с Государственным Знаком качества достигает 31,4 процента от общих объемов.

- 1986 г.** Пуск комплекса заводских очистных сооружений.
- 1988 г.** Строительство и пуск заготовительно-автоматного цеха.
- 24 ноября 1992 г.** Новосибирской регистрационной палатой зарегистрировано ОАО «Новосибирский инструментальный завод».
- 2002 г.** Сертификация заводской системы качества на соответствие международным стандартам ИСО 9001.
- 2003 г.** Успешное участие в национальной программе продвижения лучших российских товаров, услуг, технологий «Всероссийская марка (Ш тысячелетие). Знак качества XXI века».

Подготовила к публикации Л.Ю. ВЕРЕМЬЯНИНА

Благодарим за участие и содействие в подготовке материала М.М. Холкина, Ю.В. Жуковского, Ю.А. Винокурова, В.П. Добрынина, Ю.Р. Комарова, Ю.М. Стрельникова.

Л и т е р а т у р а :

- Сестрорецкий инструментальный завод им. Воскова. Очерки, документы, воспоминания. Ленинград, 1968 г.
- Новосибирск в годы Великой Отечественной войны. Новосибирск, 1948 г.
- Газета «Вечерний Новосибирск» — □ 94 от 20.04.1962 г., □ 203 от 28.08.1963 г., □ 204 от 29.08.1963 г., □ 263 от 6 ноября 1971 года, от 20 июня 2003 г.
- «Советская Сибирь» — □ 59 от 12.03.1965 г., □ 252 от 26 ноября 1971 г.
- «Советская Россия» □ 210 от 5.09.1963 г.
- «Труд» □ 76 от 01.04.1965 г., □ 100 от 29.04.1965 г.
- «Известия» □ 308 от 31.12.1961 г.
- «Литературная газета» □ 130 от 30.10.1962 г. В. Кетлинская «Талант и должность».
- «Известия» □ 308 от 31.12.1961 г.



**У ИСТОКОВ
СИБИРСКОГО
СТАНКОСТРОЕНИЯ**



Рожденный индустриализацией

В конце 1930-х годов важной вехой в жизни страны стал XVIII съезд ВКП(б). Он утвердил третий пятилетний план развития народного хозяйства на 1938—1942 годы, определил задачи на новый период и пути их решения.

Третья пятилетка по основным направлениям хозяйствования закрепляла и развивала достижения двух предыдущих. Однако дальнейшее продвижение вперед проходило в условиях разворачивающейся на европейской арене войны, поэтому особенностью третьего пятилетнего плана стали ориентиры на заводы-дублеры преимущественно в восточных регионах страны. Приоритеты в развитии промышленности отдавались Западной и Восточной Сибири. В частности, в Западной предполагалось дальнейшее развитие важной для современной индустрии металлообработки и машиностроения; ответом на военный характер ситуации — строительство оборонных предприятий.

Именно машиностроение развивалось ускоренными темпами, основы этой отрасли корнями уходили в годы плановой индустриализации народного хозяйства. Решение Совнаркома СССР от 4 сентября 1939 года о строительстве завода роторных станков в Новосибирске стало прямым следствием реализации третьего пятилетнего плана.

В октябре того же года на левом берегу Оби за Новосибирском, на пустыре между речкой Тулой и Новокузнецкой железнодорожной веткой Новосибирский облисполком отвел

площадку под новый завод и жилой поселок для его будущих тружеников.

Первым начальником строительства и директором завода назначили Ф.Т. Земляникина. Он так вспоминал об этом: *«В начале 1940 года Западно-Сибирский краевой комитет ВКП(б) направил меня в Москву, в Наркомат тяжелого машиностроения. Меня принял заместитель наркома А.И. Ефремов, который после обстоятельной беседы вручил мне доверенность на исполнение обязанностей начальника строительства и директора строящегося завода».*

Еще до утверждения генерального плана началось освоение строительной площадки, а со второго полугодия приступили к закладке промышленных объектов.

В числе первых строителей был А.М. Моисеев. Он вспоминал о первых событиях на стройплощадке:

«В начале строилось жилье для строительных рабочих. К концу 1940 года было построено несколько жилых барачков. Одновременно началась закладка промышленных объектов: литейного цеха, корпуса малой кузницы с термическим отделением, промышленной котельной и здания ЦРП для электрообеспечения».

Начиная с осени 1940 года и по май 1941 года на стройку пришла молодежь из ближайших деревень, не имевшая не только строительных специальностей, но и простой рабочей квалификации. Первой задачей для всех стало обучение профессии. При этом развернули земляные работы: рыли каналы, вручную изготавливали бетон и закладывали фундаменты первых цехов. Из механизации имелся только ленточный транспортер. Основным инструментом — лопата, кирка, носилки и кувалда. Все работы требовали приложения больших физических сил.



Первое здание заводоуправления

Жесткий ритм установили с первых дней строительства, потери времени не допускались. В зимнее время, а морозы тогда стояли лютые, столбик термометра порой опускался ниже отметки минус 50 градусов, при рытье котлована землю откалывали большими глыбами, которые приходилось разбивать киркой и кувалдой. Много проблем возникло с бетонированием фундамента: подготовленный бетон схватывался за считанные минуты. Чтобы он не замерзал, над канавами устраивали перекрытия из рубероида.

Существовали свои сложности и у каменщиков в условиях сибирской зимы. Долго они спорили, можно ли использовать метод замораживания, как тогда это называлось. Первыми этот метод использовали строители кузнечно-термического участка (малой кузницы). Время подтвердило надежность зимней кладки.

Несмотря на отсутствие техники, квалифицированной рабочей силы и даже утвержденного проекта, стройка начала жизнь. Все приходило в норму. Молодежь с присущей ей жаждой деятельности осваивала нужные специальности, был получен генеральный план строительства завода. Но началась война. Почти все строители в июне-июле 1941 года ушли на фронт. На стройке наступило временное затишье.

Вопреки обстоятельствам и наперекор трудностям

Война. Раз время дошло до войны, то все должно быть подчинено ее законам: вся организация жизни страны, каждый человек, ни малейших колебаний на этот счет. А что могла дать стройка войне, фронту? Только бойцов, и то, сколько их могло быть?!

Оставалось одно — развивать дело, которое закладывалось в самом начале, — строить и пускать завод по производству станков. Они понадобятся, не могут не потребоваться, когда после победы (а она будет — каждый советский человек верил в нее с первых же страшных июньских дней 1941 года) нужно будет восстанавливать разрушенную промышленность, все народное хозяйство. Придет время для большой работы по восстановлению разрушенной базы машиностроения, поэтому срочно принимались самые оперативные меры. Из состава Наркомата тяжелого машиностроения был выделен Народный ко-

миссариат станкостроения СССР. Первым наркомом назначили Александра Илларионовича Ефремова.

Среди первых решений — от 16 мая 1942 года нарком станкостроения подписал приказ: *«Организовать на базе строительства Новосибирского завода расточных станков завод тяжелых и расточных станков, подчиненный непосредственно наркомату. Директором и начальником строительства Новосибирского завода тяжелых и расточных станков назначить тов. Полякова Дмитрия Ивановича»*. Приказом от 19 августа 1942 года предприятию присвоили имя «Тяжстанкогидропресс».

Один из конструкторов, А.И. Китенко, проработавший на «Тяжстанкогидропрессе» самые тяжелые первые десять лет, так объяснял сложившийся профиль продукции будущего завода:

«Осенью 1941 года в Свердловске скопилось в результате эвакуации кроме моего родного Ленинградского станкозавода имени Свердлова краматорский. В дополнение к ним Ленинградское центральное бюро тяжелого станкостроения (ЦБТС) и из Москвы ЭНИМС.

Впоследствии Краматорский завод и ЦБТС переадресовали в Новосибирск на восстановление законсервированного в связи с войной строительства завода расточных станков.

К моменту моего приезда, осенью 1943 года, на новом месте работы в Новосибирске уже находились эвакуированный Краснодарский станкозавод и Таганрогский завод гидропрессов. Вероятно, поэтому еще строящийся завод был перепрофилирован с расточных на производство тяжелых расточных, карусельных, продольно-строгальных станков и тяжелых гидропрессов различного назначения с комплектующим их оборудованием».



Д.И. Поляков,
первый
директор
завода

В Новосибирск на строящийся завод прибывали эшелоны с оборудованием, ехали инженеры, техники, специалисты предприятий европейской части страны, квалифицированные рабочие. С исключительной четкостью, в короткое время, при непосредственном участии директора завода Д.И. Полякова все прибывающие распределялись по работам. Кто занимался своим профессиональным делом, кому-то пришлось переквалифицироваться. Работы невпроворот, но необходимости кого-либо подгонять не возникало. Все понимали — раз в такое трудное для страны время правительство изыскало и выделило материальные и людские ресурсы на строительство завода с далекой перспективой, значит это чрезвычайно важно, очень необходимо для будущего.

Трудная зима 1942—1943 года. В Новосибирск нескончаемым потоком шли эшелоны с оборудованием эвакуированных заводов. В обычных условиях для разгрузки такого количества неподъемного металла потребовались бы недели, месяцы. А тогда счет шел на часы. Отработав — и как отработав! — 12—14 часов на строящемся заводе, люди шли на железную дорогу. Им бы отдохнуть после напряженной смены, а они шли на разгрузку. Не могли не идти — больше никому. Время сжималось в упругую пружину, так же и люди собирали волю, все физические силы для необходимого всем рывка — строить, строить завод, нужный стране.

Каждый отвечал за вверенный ему участок. Строители, преодолевая нехватку квалифицированных кадров, стремительно возводили промышленные объекты. Во многом помогало зародившееся еще в довоенное время соревнование стахановцев и движение тысячников.

Летом 1942 года началось строительство главного корпуса для механических цехов 1, 2, 3, 22. Уже радовали глаз силуэты зданий литейного, кузнечного цехов, котельной.

Подготовленный пролет литейного цеха стал первым производственным участком. Станки вручную втаскивали в только что выстроенное помещение, устанавливали на временные фундаменты и тут же запускали в работу. Благо оборудования хватало — оно громоздилось среди вырытых канав и штабелей лесоматериала, стояло рядом со строящимися цехами. Оборудование везли в Сибирь с эвакуированных заводов. Везли, сохраняя под бомбежками, оберегая от порчи и разграбления.

В подвальных помещениях литейного цеха, предназначенных для земледелов, разместился модельный цех. Модельщики

И.А. Роженко и М.Е. Кацперовский «колдовали» над первыми моделями машин — начала начал строящегося завода.

Конструкторы, технологи — специалисты по созданию станков тоже не сидели без дела. К этому времени сформировался коллектив конструкторского отдела, перед которым поставили задачи по проектированию тяжелых уникальных горизонтально-расточных и карусельных станков.

В.Б. Фридбауэр, первый главный конструктор, Б.З. Рубинович, главный конструктор с 1947 года, Н.Г. Тевс, И.К. Шанявский, И.Е. Каплин, В.А. Михеев, Ф.Я. Каракуц, технологи К.Е. Ганенко, Н.П. Коршиков, О.Г. Мительман — стали основателями заводского станкостроения.

Особенностью такого станкостроительного завода, который возводился в Новосибирске, следует назвать тесный контакт и параллельность в работе двух инженерных специальностей — конструкторов и технологов, так как каждый проект оригинальной конструкции станка требовал разработки не только технологического процесса изготовления деталей станка, но и разработки специального инструмента и технологии их изготовления.

Наскоро организовав рабочие места в одном из барачков, конструкторы и технологи занялись будущей продукцией завода: разрабатывали проекты, технологии обработки деталей станков и прессов, готовили техническую документацию для буду-



Учебно-слесарный участок ремесленного училища
первых лет

щего производства. Трудно представить, что от момента возобновления строительства до выпуска первой продукции прошел всего один год.

В декабре 1942 года строители скоростными темпами завершили работы в чугунолитейном цехе. Памятным стал самый последний 31-й день декабря. Заводчане, все, кто мог, собрались у новой вагранки. Не новогодняя елка была подарком. Подарок строители и литейщики сделали для себя и всего небольшого коллектива завода — сдали вагранку и «сварили» первый чугун. Первая плавка ушла на отливку памятной плиты. Это ли не подарок! Это ли не победа!

С той памятной ночи пошел отсчет новым и новым свершениям: установили станки, изготовили первую модель, отлили деталь, сдали комиссии первую продукцию.

В 1943 году собрали гидравлический пресс ГУ100 в одном из пролетов литейного цеха. Корпус тяжелых станков еще только обозначился в контурах будущего здания. После испытания государственная комиссия подписала акт о приемке прессы. Этот момент значится в истории завода знаменательной вехой. Пошел отсчет развитию инженерной мысли, технических решений.

Первые образцы продукции и пресс, и чуть позднее горизонтально-расточный станок модели А-80 стали «школой» для молодых рабочих, инженерно-технических работников. Именно они отработывали приемы конструирования и разработку технической документации, методы сборки более крупных прессов ГУ200 и насосов моделей НГО-3-60.

В начале нового производства выпускалась самая простая техника, но она вполне отвечала нуждам войны. Завод не выпускал непосредственно военную продукцию. Молодой коллектив сделал главное — сохранил и пустил в производство все, что удалось вывезти с эвакуированных заводов, создал из незавершенного производства, базовых деталей, заготовок Краматорского, Краснодарского станкозаводов прессы, на которых другие заводы производили боеприпасы и вооружение для борьбы с врагом на фронтах Великой Отечественной.

До конца 1943 года изготовили три станка и 27 прессов. Выпуск валовой продукции первого года составил 4,3 миллиона рублей. Конструкторы, технологи, рабочие, приехавшие с разных заводов и объединившие свои усилия, не просто организовали новое производство вопреки обстоятельствам, но победили свою неуверенность и доказали, что они способны изготовить прессы и станки, необходимые воюющей Родине.

Вскоре после сдачи первого образца продукции завод получил заказ на восстановление и ремонт станков для промышленности освобожденного Сталинграда.

В 1943 году окончательно сложилась и утвердилась организационная схема завода. С первого квартала (после сдачи первой вагранки и 800-килограммового молота) началась работа чугунолитейного и кузнечно-прессового цехов. Вступили в строй действующих ремонтно-строительный, ремонтно-механический, инструментальный и модельный цехи.

Выпуск гидропрессов начался со второго, а станков с третьего квартала 1943 года. Уже в июле началось производство аккумуляторов на давление в 200 атмосфер для первых гидравлических прессов. Это происходило на строящемся заводе, когда еще не существовало необходимых условий для сборки, испытания станков и прессов. Но завод организовал выпуск продукции. Так начиналась история будущего завода-гиганта — флагмана отечественного станкостроения.

Высокий авторитет сибиряков

Каждое время имеет свои неповторимые черты. Для завода «Тяжстанкогидропресс» отличительной особенностью стало строительство. Он рос стремительно, «шагал» широко, и в пору постоянно расширяющейся производственной площади производились станки — сначала простые, затем — все более сложная продукция.

В 1943 году собрали первый горизонтально-расточный станок модели А-80. Он был оснащен поворотным столом и позволял растачивать отверстия до 200 мм в наибольшем диаметре. Уже тогда его выпуск оценивался как крупная победа отечественного станкостроения. Так закладывалось главное качество продукции — соответствие требованиям технического прогресса, а порой и работа на опережение времени.

Завод продолжал строиться и выпускать все усложняющуюся продукцию. В 1944 году с пуском в эксплуатацию части пролетов главного корпуса и ростом числа квалифицированных рабочих завод начал выпускать более сложные машины: первый продольно-строгальный станок 7А131 с шириной строгания 1 м, длиной строгания 3 м и высотой строгания 850 мм, вес обрабатываемого изделия — 5,5 тонны, вес станка — 14 тонн.

Другой станок этого же года выпуска имел большие собственные габариты и габариты обрабатываемых изделий.

В те годы отечественное производство станков далеко не удовлетворяло потребности промышленности страны. «Тяжстанкогидропрессу» ставилась задача в корне изменить ситуацию.

От станков с ручным управлением завод переходил к выпуску все более высокопроизводительных, отвечающих современному уровню — с дистанционным и программным управлением. Следует сказать самое главное — с самых первых машин завод стал производителем первоклассных и совершенных машин, которыми оснащали предприятия действующие и строящиеся.

Вот что писала областная газета «Советская Сибирь» летом 1947 года:

«Завод «Тяжстанкогидропресс» не относится к числу тех предприятий, биография которых исчисляется десятилетиями... Завод вырос на приобском левобережье в 3—4 последних года. И несмотря на свою молодость, уже превратился в мощный завод заводов. Рабочие и специалисты предприятия освоили выпуск первоклассных машин... Минувшее полугодие прошло на «Тяжстанкогидропрессе» под знаком напряженной борьбы за освоение выпуска первого в стране крупного ковочного пресса.»



Участок чугунолитейного цеха. 1940-е гг.

Производство кузнечно-прессового оборудования — важнейшая из многих важных проблем, намеченных новой пятилеткой. Созданием первого мощного ковочного прессы коллектив завода открыл новую страницу технического прогресса и укрепления могущества нашей страны».

В 1943—1944 годах сибиряки помогали восстанавливать промышленность Сталинграда. На новосибирский завод поступали станки для восстановления. Среди них был и тяжелый горизонтально-расточный модели 265 с диаметром шпинделя 150 мм, изготовленный до войны на Ленинградском станкостроительном имени Свердлова. В Сталинград командировали группу квалифицированных работников.

К 1945 году завод все еще представлял строительную площадку: рыли котлованы, возводили производственные корпуса, монтировали технологические линии, конструировали и выпускали сложное оборудование. Завод неудержимо шел вперед.

Следует назвать машины, которые стали вехой в развитии завода.

В 1945 году сдан расточный станок Р150 с диаметром шпинделя 150 мм, первый из серии тяжелых станков. В продольно-строгальном станке модели 724 выпуска 1948 года со скоростями резания, превышающими в два раза прежние, применено кнопочное дистанционное управление вместо многорукоятного. В этот же год создается пресс для пакетирования хлопка модели Б375 производительностью до 3 тонн хлопка в час. Выпуск этой машины имел принципиальное значение. Раньше конструкторы только обслуживали производство прессы по проектам Центрального бюро кузнечно-прессового машиностроения (ЦБКМ). Но при изготовлении хлопкового прессы приняли смелое решение — принципиально перекомпоновать конструкцию, спроектированную ЦБКМ. Испытания первого образца подтвердили правильность решения, и при последующей модернизации нового прессы производительность возросла в полтора раза.

Четвертый послевоенный год (1949) можно считать переломным. Прекратилось производство станков и прессы устаревшей довоенной конструкции, завод целиком перешел на изготовление тяжелых современных станков и гидропрессы. К этому моменту была подготовлена база для резкого скачка, позволившего не только увеличить выпуск продукции, но и разнообразить номенклатуру.

Удобным, благодаря дистанционному кнопочному управлению, получился продольно-строгальный станок 7256, а плав-

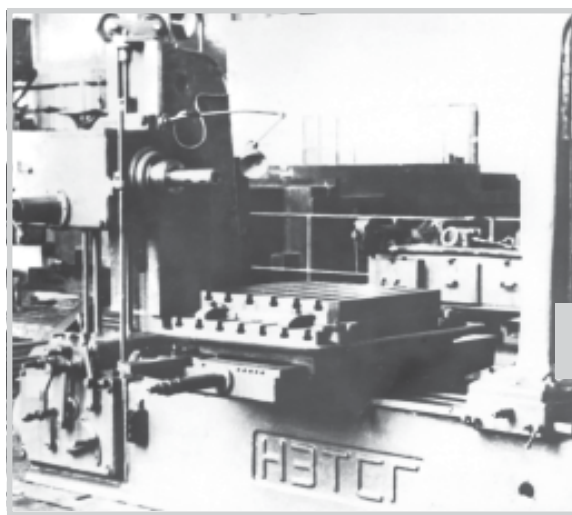
ное регулирование скоростей позволило использовать самые последние достижения в области скоростного резания металлов.

На заводе освоили и впервые изготовили в СССР тяжелый горизонтально-расточной станок 265-В для расточки, фрезерования, сверления, зенкерования и нарезания резьбы в корпусных деталях. Чертежи этого станка впоследствии передали для производства другому заводу.

В производстве прессовой продукции также произошли изменения. Впервые освоили и выпустили гидравлические прессы ПО13 и ПО14 для испытания труб диаметром от 48 до 219 мм и длиной от 3 до 14 метров. Прессы работали по автоматическому циклу.

Следующий 1950 год принес новую победу. Он стал годом зарождения сталелитейного производства. Мартен запускал известный сталевар С.И. Бердников. Волновались все — и опытный мастер, и молодые инженеры В.А. Филатов, А.П. Пензин, Д.С. Косин. Бердников больше кого-либо понимал всю сложность предстоящего пуска. Каждая мартеновская печь обладает своим характером, своими секретами. Предприятие остро нуждалось в собственном стальном литье и стальных слитках для производства поковок. Опыт и знания старого сталевара помогли — мартен пустили в работу.

Успешно завод решил задачи по созданию тяжелых карусельных и расточных станков. Определяя это трудное задание еще строящемуся заводу, нарком станкостроения А.И. Ефремов высоко оценил сделанное коллективом за первые годы своего существования.



**Станок
горизонтально-
расточный А-80**

За год с небольшим комсомольско-молодежная бригада конструкторов под руководством опытного специалиста по карусельным станкам Игната Константиновича Юноша-Шанявского, заместителя главного конструктора завода, полностью закончила рабочие чертежи карусельного станка К157. Электрическую часть помогли доработать специалисты Харьковского ЦПКТБ «Электропривод» (у новосибирцев не имелось в то время достаточно специалистов). Технологи в том же 1947 году работали основные технологические процессы.

Однако оставались проблемы по изготовлению базовых чугунных литых деталей весом в 40—60 тонн. Не хватало опыта по обработке таких тяжелых деталей, опыта сборки и сдачи карусели. Путем кооперации на Новокраматорском машиностроительном заводе отлили основные базовые детали. После завершения строительства цеха тяжелых станков установили уникальные продольно-строгальные, расточные, зуборезные и карусельные станки, полученные по репарации из Германии и США по ленд-лизу. В 1949 году создали необходимые условия для строительства уникальных станков.

Первым из них сделали семиметровый карусельный К157. Его производство находилось под особым контролем: жесткий график с ежедневным докладом о ходе реализации программы производства первой карусели. В цехах действовали посты партийного контроля за ходом изготовления деталей станка. Нарком тяжелого машиностроения Казаков как заказчик детально интересовался работами, с его участием параллельно с каруселью разработали программу создания уникальных расточных станков НР3, НР6 для обработки деталей мощных турбин. Напряженная круглосуточная работа позволила уложиться в заданные сроки. Станок собрали быстро, и в конце ноября 1950 года бригада сборщиков приступила к испытанию и сдаче К157.

В испытании и приемке станка государственной комиссией во главе с главным механиком Министерства станкостроения Д.М. Секретаревым участвовал и И.К. Юноша-Шанявский, автор проекта. Комиссия отметила современный технический уровень К157, дала рекомендации по устранению отдельных недостатков и усовершенствованию ряда узлов для последующих станков. В первом квартале 1951 года недоработки устранили и отправили заказчику — Ленинградскому металлическому заводу.

Тяжелый уникальный карусельный станок для обработки изделий диаметром 7х4 и наивысшим весом в 150 тонн — по

числу и диапазону оборотов планшайбы, диапазону подач суппортов, удобству управления и весу обрабатываемого изделия считался первым в Советском Союзе и превосходил аналогичные образцы зарубежных фирм. С этого года завод полностью перешел на выпуск станков и прессов собственной конструкции, и страна освободилась от зависимости зарубежных поставок.

Хотя все годы существования завода стали непрерывным испытанием на прочность, профессионализм и организованность, семиметровую карусель можно считать главным экзаменом, который коллектив завода с честью сдал и по праву получил неофициальный статус предприятия высшего класса.

После пуска в эксплуатацию Коломенского завода тяжелого машиностроения со специализацией по карусельным станкам подобного типа чертежи и всю оснастку К157 передали в Коломну.

Первенцем современного тяжелого горизонтально-расточного станка стала модель 2652 рождения 1952 года. Он имел шпиндель 150 мм, встроенный поворотный стол и глубоко регулируемый электропривод.

В акте приемной комиссии Минстанкопрома указано: *«Тяжелый горизонтально-расточный станок модели 2652 является оригинальной и прогрессивной конструкцией. Впервые в отечественном станкостроении в области расточных станков главный привод станка осуществлен от регулируемого электродвигателя постоянного тока, а управление станком — от подвесного пульты».*

Структурные изменения в высшем руководстве — ряд министерств объединили в единое Министерство машиностроения СССР — планирование и перепланирование не могли не сказаться на таком сложном производстве, каким являлся «Тяжстанкогидропресс». Однако коллектив в очередной раз оказался на высоте, противопоставив неразберихе профессионализм и организованность.

1951—1955 годы стали для завода важным и решающим этапом в развитии и становлении. На предприятии освоили свыше 30 моделей новых тяжелых машин, наладили производство наиболее необходимых стране продольно-строгальных, горизонтально-расточных станков, ковочных, профильных и хлопковых гидравлических прессов.

Начало 1960-х годов можно оценить словами директора «Тяжстанкогидропресса» К.Е. Ганенко, который в статье газеты «Правда» о соревновании с харьковскими коллегами так гово-

рил о заводе: «...единственный в стране изготавливает несколько типов тяжелых и уникальных станков, гидравлических прессов, насосно-аккумуляторных станций и высокопроизводительных насосов. От наших поставок во многом зависит расширение мощностей действующих предприятий и пуск новых».

Областная газета «Советская Сибирь» писала:

«Из Харькова вернулась делегация завода им. Ефремова. На расширенном заседании завкома Харьковского станкостроительного завода с участием делегации сибиряков рассмотрели итоги соревнования двух предприятий за 1961 год. Победителем признан коллектив завода им. Ефремова».

Положение лидера ставило перед конструкторами-разработчиками две, казалось бы, взаимоисключающие задачи — тщательная разработка проектов уникальных машин и все возрастающая скорость разработок.

Конструкторско-технологический потенциал завода не имел себе равных, начиная с первых дней, заводские конструкторы именно так и работали — создавали машины с доскональной проработкой каждого узла, блока и при этом затрачивали минимально возможное время. Быстрой и качественной конструкторской работе во многом способствовало из года в год действовавшее с большим размахом рационализаторское движение. На заводе всегда чутко и внимательно относились к людям, склонным к рационализаторству.

Творческий подход помогал делать главное для коллектива — выпускать высококачественные, надежные и совершенные, отвечающие требованиям времени станки и прессы. Показателем сложности производства на «Тяжстанкогидропрессе» может служить такое его отличие от других предприятий: на заводе для каждой новой и последующей гаммы разрабатывали не только свой технологический процесс, но и свой инструмент. Такого особого специнструмента для изготовления изделий на заводе в 1963 году делалось свыше полутора тысяч наименований.

1960-е годы характерны расширением производственной, технической и научной базы. Предприятие выпускало отличные автоматизированные машины, многие из которых не имели аналогов в мире. Марка «Тяжстанкогидропресса» имела признание как внутри страны, так и за рубежом. На семинаре станкостроителей в Москве (1965 г.) представители «Станкоимпорта» заявили, что машины, выпускаемые заводом им. Ефремова,

по долговечности и надежности не уступают многим зарубежным образцам. Возрос спрос на поставки заводской продукции на экспорт.

Марка НЗТСГ завоевала мировой рынок. 26 стран, в том числе Англия, Япония, ФРГ, Франция, Италия и другие развитые капстраны не просто узнали, что в далекой суровой Сибири создаются первоклассные станки, они на опыте своих предприятий убедились в надежности, высокой точности оборудования, изготовленного новосибирскими станкостроителями.

Вторая половина 1960-х — это начало восьмой пятилетки, которая ставила перед коллективом новые задачи по увеличению освоения и выпуска новых моделей машин для предприятий тяжелого и энергетического машиностроения, судостроения и авиационной промышленности. Впервые в отечественной и мировой практике предстояло создать продольно-обрабатывающие станки для комплексной обработки крупногабаритных деталей весом до 200 тонн, самые крупные горизонтально-расточные с диаметром шпинделя 320 мм, а также уникальные спецстанки на их базе.

Примером выполнения поставленных задач служит работа над главными объектами 1967 года — уникальными машинами — сверхмощного пресса НП130 и крупнейшего в истории отечественного станкостроения комбинированного продольно-строгально-фрезерно-расточного станка НС32.

Изготовление пресса явилось очередной трудовой победой — впервые не только в истории завода, но и машиностроения страны был создан агрегат,

способный за один-два хода полностью отформовать сложные детали из сплавов титана, алюминия и других легких сплавов высокой прочности. Его конструкция, разработанная коллективом отдела гидропрессостро-



**Нарком станкостроительной
инструментальной
промышленности
А.И. Ефремов**

ения под руководством главного конструктора, талантливого инженера и организатора производства Бориса Петровича Васильева, представляла новое слово в прессостроении. Благодаря оригинальному инженерному решению масса первенца была в четыре раза меньше массы такого же сверхмощного пресса, построенного по классической схеме.

1967-й год в производственной жизни предприятия считается одним из самых удачных. Осенью на завод специально приезжали начальник Главтяжстанкопрома В.Д. Глухарев и начальник отдела станкостроения Госплана СССР А.В. Брежнев. Они одобрили решение о создании филиала предприятия по выпуску насосно-аккумуляторных станций.

1968-й год — год 25-летия завода — насыщен международными деловыми переговорами и контактами. Зарубежные партнеры стали частыми гостями новосибирских станкостроителей. Новосибирский завод прочно утвердился в роли «законодателя моды» в производстве крупных станков и прессов. Подтверждение этому явилась разработка, изготовление и внедрение в промышленность уникального продольно-обрабатывающего станка НС32, настоящего технологического комплекса для обработки рам и корпусов океанских судовых двигателей, первенца в мировой практике. Коллектив за эту работу награжден дипломом ВДНХ СССР первой степени. Золотая медаль вручена начальнику конструкторского бюро А.Г. Непряхину; серебряные получили мастер сборочного цеха В.И. Арютов, начальник КБ Ю.Н. Квасов, главный инженер А.А. Наумов; бронзовую медаль получили 11 работников завода.

Новое десятилетие поставило новые задачи как для всего машиностроения, так и для «Тяжстанкогидропресса». Еще один шаг вперед — станки с ЧПУ, этап широкой автоматизации управления станками с использованием электронной техники.

Своеобразным толчком к более быстрому оснащению станков системой ЧПУ стал опыт ряда фирм США, которые посетил в группе советских станкостроителей заместитель главного конструктора Ю.Н. Калекин. После этой поездки итогом совещания начальников цехов и отделов, ведущих специалистов стало решение об использовании американского опыта внедрения в тяжелые станки систем ЧПУ, лазерной измерительной техники, глубокорегулируемых электроприводов с высокомоментными двигателями постоянного тока и других прогрессивных новшеств.

Первым опытом применения программного управления стал тяжелый горизонтально-расточный станок собственного произ-

водства НР1, работавший в цехе № 11. Новосибирцы первыми в стране внедрили программное управление от магнитной ленты, разработанное лабораторией электропривода. Шел 1960 год. Станок НР1 получил индекс П — программный — и проработал около 10 лет, после чего был переведен на управление от перфоленты.

Числовое программное управление впервые внедрили на модели 2Б660Ф2 в 1974 году. Для этого использовали систему управления «Размер-2», разработки НИИКЭ. Изготовил ее новосибирский «Сибэлектротрансмаш». Акт приемки станка утвердил Минстанкопром, и завод получил разрешение на право серийного производства. Для горизонтально-расточных станков предназначалась позиционная система ЧПУ (Ф2), для комбинированных и продольно-обрабатывающих — с цифровой индексацией фрезерно-расточной бабки (Ф1).

Технологический комплекс НС33Ф2 для высокоточной обработки корпусов мощных паровых и атомных турбин появился только в 1975 году. Его рождению предшествовали два напряженных года, с нарушением ритма работы всего производства, провалами в выполнении плана. Его можно назвать даже сверхсложным для коллектива завода. Для выполнения обязательств по выпуску НС33Ф2 сборщики, технологи, конструкторы в конце года перешли на круглосуточный режим. Такими же усилиями достался и кабельный пресс модели П6043.

Переход на новое поколение станков с числовым программным управлением проходил трудно, болезненно для «Тяжстанкогидропресса». Потребители не знали об этих трудностях. Они получали новейшее высокопроизводительное оборудование.

Об НС33Ф2 следует сказать особо. Подобных станков не существовало прежде ни в СССР, ни в мире. Он представлял собой комплекс типа «Обрабатывающий центр» с подвижным порталом. Его конструкция позволяла производить отдельную обработку верхних и нижних половин корпусов цилиндров высокого давления паровых турбин для атомных электростанций с обеспечением паронепроницаемого стыка, совпадения крепежных отверстий и базовых опорных торцов турбин.

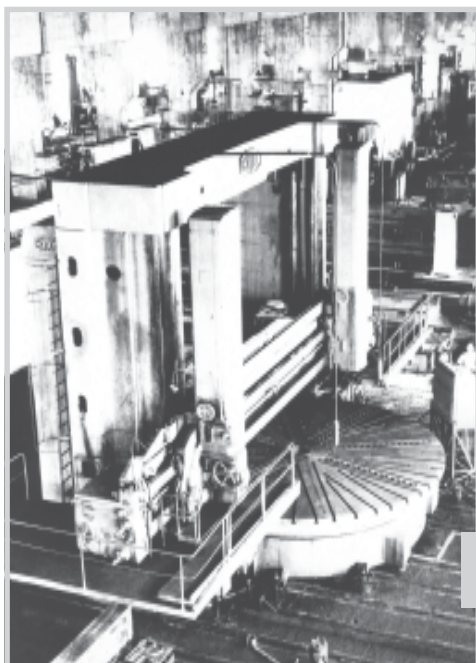
Конструкция комплекса с подвижным порталом занимала в полтора раза меньшую площадь, чем соответствующая конструкция с подвижным столом, и позволяла в ходе обработки одной детали менять и закреплять на стендовой плите другую деталь. Станок мог производить по управляющей программе разнообразные фрезерные; сверлильные и расточные работы;

нарезку крупной резьбы, растачивание отверстий диаметром до 3800 мм в корпусах турбин. Он был оснащен позиционной системой ЧПУ по девяти координатам. 170-тонный портал перемещался по двум станинам в диапазоне скорости от 0,8 до 8000 мм в минуту. Точность позиционирования в пределах 0,01 мм обеспечивал глубоко регулируемый электропривод. Следящий привод реагировал на перекося портала более 0,02 мм и с помощью дифференциального механизма выравнивал его.

Давая оценку техническим характеристикам станка, следует отметить, что 400-тонный агрегат включал пять изобретений, защищенных авторскими свидетельствами. Годовой экономический эффект от внедрения станка составил 660 тысяч рублей, и стоимость его окупилась за четыре с половиной года.

После тщательных отладок и испытаний станок сдали Харьковскому турбинному заводу. Минстанкопром СССР по праву назвал комплекс НС33Ф2 флагманом отечественного станкостроения. Авторский коллектив получил диплом ВДНХ СССР первой степени.

Для Барнаульского котельного завода станкостроители-ефремовцы создали технологический комплекс НС60Ф2 из двух расточных станков с ЧПУ и специального приспособления, позволяющего обрабатывать барабан парового котла диаметром 1—3 метра, длиной до 30 метров и весом до 150 тонн.



Не меньшие успехи делали конструкторы по гидропрессостроению. Комиссии Союзавточермета сдали модернизированные пресс-ножницы НБ0340, заводу «Иркутсккабель» — кабельный пресс ПО741, были собраны высокопроизводительные технологические комплексы, состоящие из профильных прессов П8739, П8839, П8741, П8841 с линиями отделки

Станок токарно-карусельный К 137

ЛО25 и правильно-растяжными машинами. Постоянное движение вперед характерно для всей истории завода.

Особое значение для «Тяжстанкогидропресса», дальнейшего развития самого производства, выпускаемого оборудования имело постановление ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 18 февраля 1980 года № 145 «О значительном повышении технического уровня и конкурентоспособности металлообрабатывающего, кузнечно-прессового, литейного и деревообрабатывающего оборудования и инструмента».

Ставились задачи по повышению производительности станков и прессов, надежности и долговечности машин на 40—60 % при одновременном росте точности обработки на станках в 1,2—1,3 раза. В августе 1980 года был утвержден план технического перевооружения завода на 1981—1985 годы по следующим направлениям: создание технологических комплексов для обработки крупных деталей машиностроения с максимальной производительностью, в том числе и управляемых с ЭВМ; автоматизация управления станками путем широкого внедрения позиционных и контурных систем программного управления; увеличение выпуска уникальных расточных и комбинированных продольно-обратывающих станков с широкими технологическими возможностями по обработке крупных деталей с одной установки; создание гидропрессов и прессовых комплексов с околопрессовой механизацией, линиями приема заготовок и выдачи готовых изделий; автоматизация работы гидропрессов за счет внедрения глубоко регулируемых электро- и гидроприводов и средств бесконтактной автоматики; дальнейшее развитие агрегатирования и унификации прессовой продукции.

Ефремовцы как в былые годы предвосхитили появление постановления № 145 и предъявляемых в нем требований по повышению технического уровня машин.

Уже в 1978—1979 годах были форсированы проектные работы по комбинированному пресс-ножницам усилием 630 тонно-сил (НО838); техсовет в отделе главного конструктора рассмотрел технический проект станочно-измерительного комплекса ИСП25Ф2, применяемого в производстве широкофюзеляжных самолетов.

Станок НС17Ф2 и пресс усилием 1000 тонно-сил ДО140А отвечали требованиям, заложенным постановлением № 145. Конструкция прессы названа лучшей и надежной в работе, пресс получил Государственный Знак качества. Это третье по счету детище завода, получившее такую высокую оценку.

Завод, производящий станки практически для всех отраслей народного хозяйства, не может, не имеет права затормозить свое собственное развитие, отстать от требований времени. Главная задача всего технического состава коллектива — постоянно заниматься совершенствованием металлорежущих станков, широко применять достижения науки и техники, особенно в области вычислительной техники и систем управления.

Техническая база «Тяжстанкогидропресса» позволяла проводить исследовательские и экспериментальные работы, поэтому станки и прессовое оборудование отличались наукоемкостью. Можно назвать гамму продольно-обрабатывающих станков нового поколения — строгальные и комбинированные строгально-фрезерные станки, обеспечивающие обработку детали с пяти сторон за одну установку.

Спроектировали и установили технологические комплексы модели НС119Ф2, НС72Ф, НС60Ф2 для обработки деталей энергетических установок; специальные станки модели НС40 и НС43 для обработки стрелочных переводов и железнодорожных рельсовых заготовок длиной 6, 8 и 12 метров; гидропрессы моделей Б1638, НБО340 и НО383 для переработки лома цветных металлов. Все прессы последних конструкций оснащались автоматизированными системами управления, что позволяло повысить их производительность в 1,5 раза.

Завод, несмотря на появившуюся проблему смены поколений в ведущих отделах, недостаточное пополнение молодыми специалистами, имел высокий творческий потенциал. Чего стоит металлообрабатывающий станок НС119Ф2 из двух фрезерно-расточных станков, смонтированных на одной станине. Комплекс имел поворотный стол и навесные головки, позволявшие обрабатывать



И.И. Шурбин,
слесарь-сборщик,
Герой Социалистического Труда,
Почетный гражданин
г. Новосибирска

крупные детали турбин из специальных сталей с четырех сторон без переустановки. Станок давал рост производительности в 1,7 раза и точность обработки в 1,5 по сравнению с универсальными станками. Оценкой станка может служить поступивший сразу же после сдачи первого станка новый заказ.

Первый станок серии НС119Ф2 прошел серьезный экзамен — удостоен Государственного Знака качества. Разработчики М.М. Гончаров, В.П. Сафроненко заложили в конструкцию много интересных технических решений, увеличили ход шпиндельной бабки, применили план-шайбу и другие новшества.

Одним из свершений середины 1980-х годов стал технологический комплекс НС72Ф2 для комплексной обработки турбин на Уральском турбинном заводе. Видным событием в отечественном станкостроении стало освоение первого в мировой практике уникального комплекса ИСП25Ф2 — четыре станка-колонки совмещали функции измерения координат и обработку мест под установку элементов стапельной оснастки. Комплекс позволил коренным образом изменить традиционные методы монтажа крупногабаритной стапельной оснастки до 4 метров шириной, высотой до 5 метров и длиной до 25, повысить производительность в 6—7 раз. Масса комплекса впечатляла — 800 тонн, стоимость 3 млн рублей, экономический эффект — 850 тысяч рублей. Руководил проектом заместитель главного конструктора А.П. Сафроненко, в группу разработчиков входили Г.И. Жевелев, Л.П. Живетьева, В.П. Зеленцов; технологии по мехобработке и сборке разработали ведущие технологи ОГТ В.А. Шоркин, М.И. Ягопцев и В.А. Евтихийев.

Ефремовцы в очередной раз доказали, что совсем не случайно оборудование, выпускаемое заводом, признано первоклассным, надежным, отвечающим самым высоким требованиям заказчика по его технологическим возможностям, точностным характеристикам, оснащенности multifunctional инструментом, обеспечивающим рост производительности труда и высокое качество обработки любых деталей с минимальной переустановкой.

При этом никакие катаклизмы экономического или какого другого реформистского характера не могли увести коллектив завода с магистрального направления — неустанного поиска новых инженерных решений по созданию все более сложных машин, готовых взять на свои плечи тяжелый ручной труд. Оборудование менялось день ото дня, постепенно оснащалось программным управлением, цифровой индексацией. Техноло-

гические возможности расширялись от модели к модели, станки и прессы обрастали сложным высокоточным инструментом, позволяя обрабатывать детали различных размеров и конфигураций с высоким качеством и за более короткое время.

За 60-летнюю историю своего существования завод отправил заказчикам около 2000 тяжелых станков и 1400 прессов различного назначения, в том числе и уникальных, специального назначения в единичном исполнении. Это пресс НП130 усилием 30 тыс. тонн; технологические комплексы НС32 для обработки рам и корпусов океанских судовых двигателей и НС33Ф2 с ЧПУ для высокоточной обработки корпусов мощных паровых и атомных турбин; насосно-аккумуляторная станция к штамповочному прессу усилием 65 тысяч тонн, поставленная во Францию.

Оборудование ефремовцев определяло прогресс в развитии энергетики, транспортного и тяжелого машиностроения. Производство изделий для электроэнергетики и транспортировки электроэнергии, различных алюминиевых профилей для машиностроения и строительства, огнеупоров для металлургов, переработка металлолома; выпуск океанских кораблей, самолетов просто невозможны без станков и прессов с маркой НЗТСГ.

Ефремовский характер

1942 год. Завода нет. Есть стройплощадка, несколько бараков для жилья и заводоуправления. Есть несколько сотен людей, которые решением Государственного Комитета Оборона направлены сюда для начала и развития большого дела — завода крупных станков и гидравлических прессов. Это пока простые инженеры, техники, конструкторы, технологи, расчетчики. Им предстояло стать единым коллективом, чтобы решать поставленные перед строящимся заводом задачи по выпуску нужного стране металлообрабатывающего оборудования.

Можно назвать много фамилий тех, чьими усилиями и трудом начиналась история завода, начиналось новое производство.

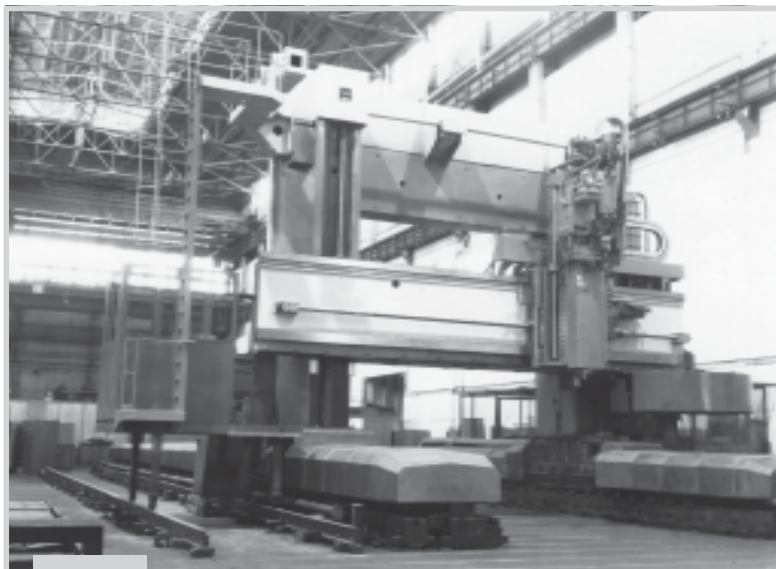
Мозговым центром, техническим потенциалом будущих сибирских станко- и прессостроителей стали ведущие конструкторы Ленинградского станкостроительного завода им. Свердлова, Краснодарского и Краматорского станкозаводов, переведенные на завод-новостройку. Они прибыли в Сибирь со сво-

им оборудованием, технической документацией, большим объемом готовых базовых деталей, заготовками.

Имена М.Е. Эльясберга, М.Г. Имянитова, Б.С. Иванова, А.К. Китенко, Н.В. Цветкова, В.Б. Фридбауэра, первого главного конструктора завода Б.З. Рубановича, главного конструктора с 1947 года, Н.Г. Тевса, И.К. Шанявского, И.Е. Каплина, Б.Д. Бранда, М.И. Головиной были известны среди специалистов, эти люди имели опыт, конструкторские и технологические разработки.

С рабочими кадрами ситуация складывалась иначе, ведь трудно назвать квалифицированными кадрами набранных по мобилизации в трудармию выходцев из сельских районов, молодых и не опытных даже в житейских делах людей. Много мужчин ушло на фронт. Завод-новостройка довольствовался малым — из неквалифицированной молодежной массы сначала готовили строителей (стройка с начала войны также была «оголена» в кадровом отношении), затем рабочих нужных профессий.

Для подготовки кадров создавались многочисленные курсы по обучению станочников, литейщиков, кузнецов, сборщиков, организовывались школы ФЗО. Передовые приемы труда новобранцы «получали» из первых рук, от опытных токарей Захарова, Розенталя, Прохорова, Халуимова.



Уникальный многоцелевой станок с подвижным порталом

Обучение для повышения квалификации в разные годы принимало самые разнообразные формы. Инженерно-технические работники занимались в отделах главного конструктора, главного технолога и специальном конструкторском бюро гидропрессостроения. Мастера проходили специальные семинары. Работали лектории на технические темы.

Но это происходило позднее, когда широкое применение в 1950-е годы получило наставничество, когда молодых рабочих закрепляли за квалифицированными специалистами. Ребятам собирали в группы, обучали теории, навыкам работы они обучались у своих наставников. После сдачи экзамена молодому рабочему присваивали квалификационный разряд.

Сейчас же, в момент становления завода, кадры решали многое, почти все. Поэтому помимо школ ФЗО, которые работали буквально с первых дней, организовали техникум.

Уже в 1943 году в бытовых помещениях литейного цеха в одной из комнат установили столы и скамейки для первых студентов. Возглавила новое учебное заведение хороший организатор, преданная своему делу бывший директор Краснодарского станкостроительного техникума А.В. Голос. После ее отъезда в Москву директором техникума назначили Ю.Н. Дернова.

Техникум пользовался большой популярностью. Учились жаростно, преодолевая физическую усталость. Лекции первым студентам читали специалисты завода: Ю.Н. Дернов, И.Б. Арфенова, Н.Г. Тевс, Н.П. Коршиков.

Показательна одна история, связанная с техникумом.

В числе преподавателей курс по технологии читал Н.П. Коршиков. За несколько лет он накопил большой опыт преподавания, его содержательные лекции строились на богатом практическом материале. Техникум расширял прием студентов для строящегося завода. Появилась необходимость систематизировать лекции, которые читали конструкторы и технологи. Требовались учебники. Особая проблема возникла при систематизации материала по технологии станкостроения. Учебник так и назвали «Технология станкостроения». Поручили написать его Н.П. Коршикову и Л.Т. Боярскому.

Учебником заинтересовался директор завода В.Д. Глухарев (1955—1960 гг.). Он сам оказывал всяческую поддержку авторам, распорядился оказывать техническую помощь и содействие всем главным специалистам. Учебник получился и до настоящего времени пользуется заслуженной популярностью у студентов доходчивостью изложения материала.

Первый учебник, признание его вызвали у авторов желание продолжить работу. Аналогичный учебник для техникума создан по специальности «Технология кузнечно-прессового машиностроения», а затем «Технология изготовления деталей и сборки металлорежущих станков и автоматических линий». Это итог — большой вклад авторов в развитие технологии, поиска путей совершенствования технологических процессов.

С первых дней специалисты, прибывавшие с эвакуированных заводов, понимали, что они нужны здесь. Им рады, им создают пусть элементарные, но вполне приемлемые условия труда и жизни. Это находило отклик у испытанных долгой тревожной дорогой людей и рождало желание работать. Работать так, как требовало время, как требовали поставленные задачи. Времени на раскачку не было.

«26—27 марта 1943 года днем мы, наконец, прибыли в Кривошеково, — вспоминает бывший конструктор А.И. Китенко. — Связались по телефону с директором завода Д.И. Поляковым.

— С вагоном вас доставят на территорию завода, — пообещал директор.

Нас покатали в течение дня по станциям Кривошеково, Обь, Инская и к ночи доставили на территорию завода. Здесь нас ждали. В столовой был приготовлен ужин. После ужина Дмитрий Иванович Поляков устроил прием во временном помещении заводоуправления.

— Придется пожить денек в вагоне, — сказал он. — Нужно подготовить новый барак к заселению.

К вечеру следующего дня, как и обещали, мы заселились. На четверых в моей семье выделили комнату в бараке с мебелью — два топчана с тюфяками, стол, четыре табурета и две тумбочки. Кроме

М.В. Наседкин,
слесарь-сборщик, лауреат
Государственной премии СССР



этого позволили сколотить в столярке скамейку под ведра с водой и две полки для посуды и книг.

Нам дали два дня на обустройство, а 30 марта, после оформления в отделе кадров, приступили к работе».

Анатолий Иванович Китенко упоминает столярку. Это была не совсем столярка. В деревянном неотапливаемом сарае, где размещался материальный склад, установили несколько станков, организовали небольшую механическую мастерскую. Изготавливали посуду для столовой, различную утварь, необходимый инвентарь для стройки и начавшегося производства. Даже делали гвозди.

С создания самого элементарного быта, организации питания началось «строительство» коллектива. Общественные работы в интересах каждого сплывали людей, роднили их, связывали тесными узами товарищества, узами ответственности друг за друга.

Каждый вновь прибывший получал свое конкретное задание, за выполнение которого отвечал и перед собой, и перед всем коллективом.

Часть конструкторов и технологов, расчетчиков приводила в порядок техническую документацию эвакуированных заводов, часть приступила к новым разработкам. Кому-то, несмотря на квалификацию и специализацию, пришлось заниматься несвойственной работой — организацией продовольственного снабжения.

В Колыванском районе создали подсобное хозяйство. На животноводческой ферме выращивали овец. В состав завода включили совхоз с 4500 гектарами сельскохозяйственных угодий, с 430 головами крупного рогатого скота. Завод помогал совхозу рабочей силой, техникой, материальными ресурсами.

С весны 1943 года все желающие работники получили участки под огороды. Не имевшие навыков огородничества ленинградцы и южане учились сажать «глазками» картофель, обменивались семенами и приемами возделывания огородной зелени, корнеплодов и овощей. Осень оказалась щедрой на урожай.

Общая неустроенность, общие проблемы и совместная работа по их преодолению сплывала людей, общими усилиями они учились жить и работать в непривычных сибирских условиях, учились преодолевать лишения и добиваться цели.

В 1951 году, согласно приказу министра станкостроительной и инструментальной промышленности об увековечении па-

мяти бывшего министра станкостроительной и инструментальной промышленности завод стал называться «Тяжстанкогидропресс» им А.И. Ефремова. Вскоре завод в городе стали называть «ефремовский», а затем и работающих на нем — «ефремовцами».

Первые станкостроители жили общими проблемами, радовались общим победам. Они были счастливы возможностью работать рядом с такими профессионалами, как М.Е. Эльясберг (заслуженный деятель науки и техники). Он руководил работой над первым горизонтально-расточным станком модели А-80 с диаметром шпинделя 80 мм; целой гаммы станков модели 265-В с диаметром шпинделя 150 мм, а затем станка модели 262-Г для станкозавода им. Свердлова, который начали восстанавливать в Ленинграде. Этот завод можно считать одним из прародителей новосибирского первенца. И пришло время, когда сибирский станкозавод пришел на помощь возрождающемуся «ленинградцу». В 1945 году М.Е. Эльясберга назначили главным конструктором Ленинградского станкозавода.

В плеяде первых станкостроителей ярким талантом выделялся Н.Г. Тевс, большой специалист в станкостроении. Им создана широкая гамма горизонтально-расточных станков.

Продольно-строгальные станки — область конструкторского поиска уже тогда авторитетных станкостроителей Б.З. Рубиновича (впоследствии профессора, заведующего кафедрой НЭТИ, теперь технического университета), Б.Д. Бранда, А.М. Бесольцева.



**Мартеновский цех,
разлив стали**

Вот из таких преданных своему делу профессионалов складывался коллектив конструкторского отдела. Они успешно решали в первые годы работы поставленные задачи по организации и проектированию тяжелых и уникальных горизонтально-расточных, продольно-строгальных и карусельных станков.

Главной задачей для себя ефремовцы всегда ставили одно — отвечать более жестким современным меркам отечественной промышленности, составить достойную конкуренцию зарубежным фирмам. Для решения такой задачи требовались высококвалифицированные кадры не только конструкторско-технологические, но и рабочие — слесари, токари, сборщики, способные изготавливать детали точные, качественные, т. е. соответствовать высокому техническому уровню выпускаемой продукции. Профессионализм заводчан в свою очередь способствовал появлению все более нового, более прогрессивного оборудования.

С первых лет работы завод высоко поднял планку технических возможностей и прессов, и станков, и держал ее более пятидесяти лет на самом высоком уровне, решая задачи по увеличению производительности, точности обработки, повышения надежности выпускаемых машин. Было нормой создать и выпустить станок и пресс, которые в СССР до этого не выпускались, не имели аналогов и в мировой практике станкостроения. Создать такую технику могли только прогрессивно мыслящие конструкторы и технологи, высокопрофессиональные сборщики.

Сборщики-ефремовцы — особая категория рабочих современного производства. Часто станок или пресс можно рассматривать как результат творческого тандема конструкторов и сборщиков. Когда в сборочном цехе на стенде появлялась новая машина, конструкторы работали рука об руку со сборщиками: трудно было определить, кто есть кто — конструктор надевал рабочую спецовку и включался в работу, консультировал, порой советовался по особо ответственным узлам, спорным и экспериментальным решениям. А сборщики, пропустившие через свои руки сотни умных и чутких машин, знавшие станки изнутри, порой давали дельные советы, подсказывали грамотные технические решения.

Понять характер ефремовских рабочих можно на примере незаурядного сборщика. Михаила Васильевича Наседкина. Родом он из села, имел навык работы на тракторе, ремонтировал колхозную технику. После службы в армии пришел на за-

вод учеником слесаря-сборщика. Технические знания, природная смекалка, организаторские способности очень быстро выделили М.В. Наседкина среди коллег. Его назначили бригадиром слесарей на общей сборке самых крупных, сложных и первых опытных образцов станков новой конструкции.

Надежная, как ее называли, бригада Наседкина не только справлялась с любым порученным делом, осваивала новую технику, сборщики вносили по ходу сборки ценные предложения. На счету самого бригадира сотни предложений, которые были приняты конструкторами и внедрены в выпускаемые станки.

Характерен случай, рассказанный самим Михаилом Васильевичем о командировке в Японию. В первый день приезда в Токио ему сообщили, что станок, ради которого он приехал, уже смонтирован. И чтобы поездка не оказалась напрасной — предложили довести до сдаточных норм четырнадцать станков советского производства.

Получалось, что простой рабочий, сборщик отвечал не просто за родной завод, по его профессионализму, умению работать судили бы о всей стране. Мог ли «ударить в грязь лицом» ефремовец, сибиряк, мастер сборки.

Каково было слесарю в чужой стране без знания языка доводить до рабочего состояния технику, которую он видел впервые, можно только догадываться. Как уважающий себя рабочий Михаил Васильевич не стал объяснять фирмачам, что ему поручают непосильное дело, что он простой рабочий. Помогли ефремовская закалка — выходить победителем из самых сложных ситуаций — отличное знание своего дела.

Труд, творческий поиск настоящего рабочего высоко оценен государством. Михаил Васильевич Наседкин кавалер двух орденов Ленина, «Знак Почета», лауреат Государственной премии СССР.

Не менее значимая фигура на сборке — Иван Ильич Шурбин, Герой Социалистического Труда, Почетный гражданин Новосибирска. После демобилизации в 1952 году пришел он на завод «Тяжстанкогидропресс» им. А.И. Ефремова учеником слесаря-сборщика.

Начало пятидесятых для коллектива завода можно считать периодом устойчивых успехов в производстве. Пришла талантливая, жадная до работы молодежь. Однако среди ярких личностей, которые вскоре станут гордостью и опорой заводского коллектива, не затерялся, а напротив выделялся особым упорством и задатками организатора Иван Шурбин. Он наби-

рался опыта, профессиональных навыков. Молодежная бригада по сборке гидравлических прессов, которую доверили Шурбину, очень быстро заявила о себе.

К коллективу пришло признание. За высокое качество работ им стали поручать сборку все более усложняющейся техники. Особенно успешными для бригады стали годы с 1960 по 1965-й. Именно тогда проявились и творческая инициатива, и природная смекалка и самого бригадира, и его коллег. В 1966 году И.И. Шурбину присвоили звание Героя Социалистического Труда и наградили орденом Ленина, а в 1986 году он, единственный из новосибирских рабочих, получил звание «Почетный гражданин города Новосибирска».

Таких мыслящих, умеющих работать профессионалов готовил завод постоянно, потому что помимо высококлассного оборудования все годы своего существования ефремовцы передавали технические и рабочие кадры новым предприятиям, став школой высокого профессионализма, кузницей кадров для предприятий левобережья. В числе руководителей, первых специалистов создаваемых новых заводов «Сиблитмаша», «Сибэлектротерма», «Сибэлектротяжмаша» значились имена специалистов-ефремовцев.

Следует выделить группу руководителей «Тяжстанкогидропресса». В разные годы на руководящие должности в Министерство станкостроения и его организации назначались А.И. Костоусов, Д.И. Поляков, К.Я. Ганенко, В.Д. Глухарев, А.А. Наумов. Главные управления Минстанкопрома возглавляли бывшие ефремовцы А.М. Гришков и Н.Я. Семенов.

Должность главного инженера завода «Тяжстанкогидропресс» стала стартовой площадкой для двух руководителей крупного масштаба — Анатолия Ивановича Костоусова и Анатолия Акимовича Наумова.

А.И. Костоусов, главный инженер Краснодарского станкостроительного завода имени Седина, вместе со специалистами своего предприятия прибыл на новосибирский строящийся завод тяжелых станков и гидропрессов к моменту, когда работы по созданию производства только разворачивались. Он был опытным специалистом-станкостроителем, опытным руководителем. За четыре года напряженного труда по организации нового производства в суровых условиях Сибири проявились лучшие качества производственника, кругозор руководителя государственного значения. Это оценили в Министерстве станкостроения СССР и в 1946 году Анатолия Ивановича Костоусова

назначили сначала заместителем министра, а через три года — министром станкостроения СССР. Завершил А.И. Костоусов свой трудовой путь в должности министра станкостроительной и инструментальной промышленности СССР.

Анатолий Акимович Наумов начинал как станкостроитель на заводе «Тяжстанкогидропресс», именно здесь проходило становление молодого специалиста выпускника Уральского политехнического института им. Кирова. За десять лет он прошел путь профессионального роста от инженера-технолога до главного инженера завода.

Начало 1960-х, когда А.А. Наумов стал главным инженером, и включая 1976 год, когда его пригласили работать в «Станкоимпорт», стали годами плодотворного труда всего предприятия. Наиболее крупные достижения этих лет: 1967 год — технологический комплекс модели НС32 для обработки базовых деталей мощных судовых двигателей для брянских машиностроителей и 1976 год — уникальный комплекс НС33Ф2 для обработки половинок корпусов мощных атомных турбин на Харьковском турбинном заводе. Личный вклад главного инженера А.А. Наумова в создание этих машин трудно переоценить. Профессиональный рост специалиста и приобретенный опыт руководителя, прошедшего школу организации производства уникального оборудования, оказался востребованным. В 1976 году А.А. Наумова назначили главным инженером технического центра в/о «Станкоимпорт» в Берлине. Сегодня А.А. Наумов — управляющий по связям с госструктурами Ассоциации «Станкоинструмент».

Особый рассказ о директорах завода. Их было не так уж много, но о троих нужно сказать обязательно. В разное время возглавляли они предприятие, имели разный стиль руководства, но имели одну цель — создать работоспособный, целенаправленный коллектив, способный противостоять трудностям и побеждать.

В 1942 году завод-стройку принял первый директор «Тяжстанкогидропресса» Дмитрий Иванович Поляков. Завод строился и успешно выпускал станки и прессы для всех отраслей тяжелой промышленности. За восемь лет изготовили 240 прессов различного назначения, 230 расточных, карусельных и продольно-строгальных станков.

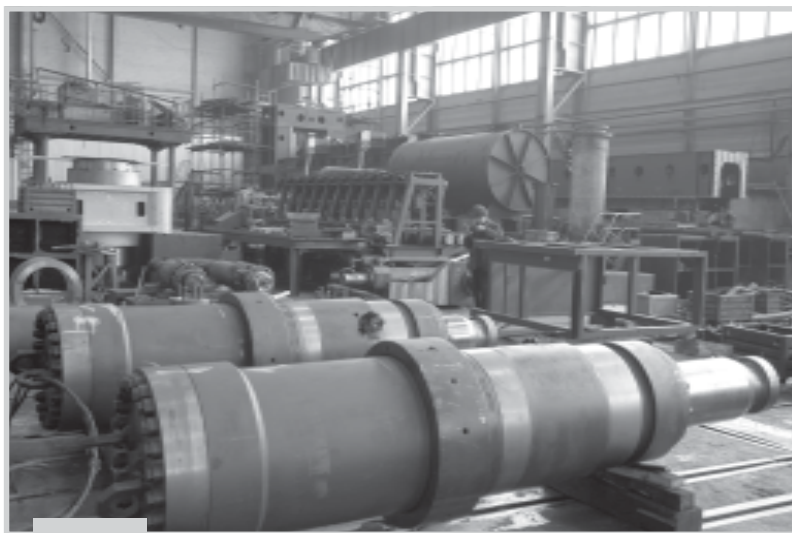
В 1950 году Д.И. Полякова вернули на его родной Краматорский станкостроительный завод. Затем назначили заместителем министра станкостроительной и инструментальной промышленности СССР. В 1981 году Дмитрий Иванович Поляков

ушел с должности заместителя министра на пенсию, проживает в Москве. В апреле 2004 года отметил 93-й год рождения.

«С большим огорчением покидал новосибирский завод. Оставался хороший, дружный, квалифицированный коллектив. Был создан новый завод, которому по его специализации нет равных в мире», — говорил Д.И. Поляков, приветствуя ефремовцев на праздновании 50-летия завода.

В тяжелое для «Тяжстанкогидропресса» время неожиданно для себя получил назначение на должность директора В.Д. Глухарев. Завод в начале 1950-х осваивал и выпускал станки и прессы на новом технологическом уровне по соответственным проектам. При этом не выполнялся государственный план. В.Д. Глухарев приехал в составе московской комиссии для обследования дел на «Тяжстанкогидропрессе» по невыполнению заданной программы. Комиссия заканчивала работу, когда пришла из министерства телеграмма о его назначении директором проверяемого завода.

Высокий профессионализм руководителя помог новому директору в короткие сроки определить главные направления технического развития, определить магистральные пути разработок тяжелого станкопрессостроения, определить лидеров, способных повести за собой единомышленников. В «глухаревские» годы главным правилом стало требование к новому оборудованию — новые технологические возможности, большая производительность труда, экономичность в работе, при этом со-



Пролет цеха □ 4 по сборке прессов

вершенство конструкции, ее технологичность, сокращение трудоемкости изготовления. Благодаря стратегическому и оперативному руководству В.Д. Глухарева завод «Тяжстанкогидропресс» им. А.И. Ефремова стал одним из передовых в Новосибирском совнархозе.

В эти годы сложился отличный тандем: Глухарев — директор и Ганенко — главный инженер. В.Д. Глухарев — стратег по натуре, а К.Е. Ганенко — талантливый инженер. Он давал жизнь той программе, которую намечал директор, разрабатывал и определял технологию, умело организовывал производство станков и прессов. Ему удалось на практике объединить действия конструкторов, технологов и производственников на магистральных направлениях совершенствования производства и повышения технического уровня выпускаемых машин.

Человек сложной судьбы, сделавший себя сам. Он не просто много знал, он обладал уникальными знаниями, незаурядными техническими способностями, был умелым руководителем. Прошел большую школу профессионального роста на Краматорском заводе тяжелого станкостроения. Константин Емельянович был одним из первых специалистов, с кого начинался коллектив новосибирских станкостроителей, он — главный создатель технологической основы производства.

Ганенко на строящемся заводе начинал с главного — организации инструментального цеха, особенно важного звена нового производства. Затем все его устремления были направлены на создание технологической базы, когда он работал главным технологом, а когда пересел в кресло главного инженера, главной задачей стало масштабное развитие всего комплекса технологических процессов, включая механообработку и металлургическое производство.

После перевода В.Д. Глухарева на работу в Москву К.Е. Ганенко работал в должности директора завода, а затем, через шесть лет, был переведен главным инженером на Коломенский завод тяжелого машиностроения. Высокий авторитет профессионала закономерно привел его в в/о «Станкозагранпоставка».

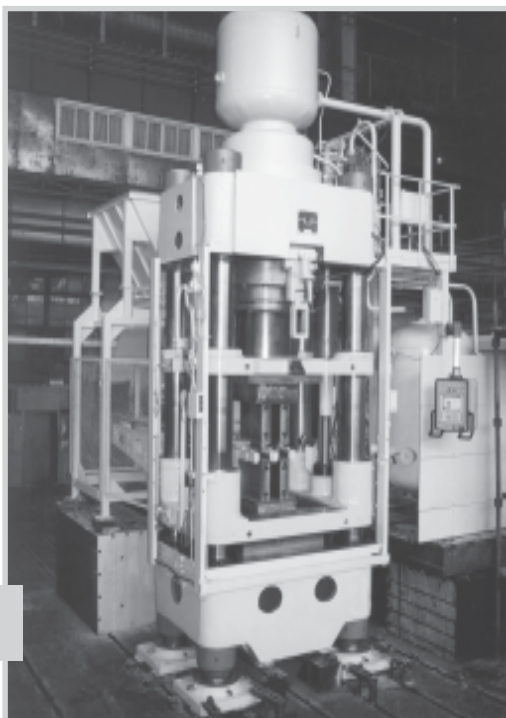
Прежде чем перейти к рассказу о генеральном директоре ОАО «Тяжстанкогидропресс» В.А. Арановском, вспомним еще одного выдающегося конструктора и руководителя — Бориса Петровича Васильева.

Талантливый инженер, главный конструктор завода по гидропрессостроению, крупный специалист, успешно защитив-

ший докторскую диссертацию, Б.П. Васильев до последней минуты своей жизни беззаветно отдавался делу создания прессов высокого технического уровня и класса. Те, кто знал его, могут подтвердить, что главный конструктор никогда не гнушался никакой работы: надо — и он становился слесарем, «влезал» в самое нутро машины. Вся жизнь его была наполнена работой, поиском, творчеством. Он любил и умел работать. Никогда не останавливался на достигнутом, если видел, что можно сделать лучше, независимо от того, выполнен ли уже проект, сделана ли машина в металле. В последней ситуации необходима не только уверенность в правоте принимаемого решения, но нужна и смелость, чтобы доказать и начать все сначала. И, как правило, игра стоила свеч.

Еще в середине 1950-х годов, когда Б.П. Васильев работал рядовым конструктором, его коллеги и руководители увидели: рядом с ними зреет и крепнет незаурядный инженерный талант, растет специалист высокого класса. И недаром в 1958 году Б.П. Васильева назначили на должность главного конструктора по прессостроению. За свои крупные достижения в области гидропрессостроения Б.П. Васильев в 1966 году награжден орденом Трудового Красного Знамени, в 1971 — орденом Ленина.

Последние 20 лет во главе коллектива станкостроителей стоит инициативный прагматик, созидатель по натуре Виктор Антонович Арановский. Приказом министра станкоинструментальной промышленности СССР с 1 февраля 1984 года его назначили генеральным директором ПО «Тяжстанкогидропресс». Директору досталось сложное перестроечное время. Меня-



Пресс для огнеупорных изделий ДБО 542М

лись люди, пришло новое поколение специалистов. Пришло понимание, что многое нужно менять под требования времени.

Директору В.А. Арановскому удалось убедить технический мозговой центр предприятия, рабочих, что только на старом опыте, прежних знаниях не прожить. Необходимо по-новому мыслить, дерзать, вырываясь из привычных жестких рамок традиций. Изменилась ситуация. И такое предприятие, как «Тяжстанкогидропресс», возможно, даже в большей степени, чем какое другое, должно научиться быстро реагировать на запросы рынка.

Генеральному удалось доказать всему коллективу необходимость перемен. Эффективнее заработали конструкторы, рабочие ведущих профессий. В результате коллектив добился систематического обновления моделей выпускаемых станков и прессов, окрепла экономика предприятия, тяжелая отечественная индустрия продолжает получать высокопроизводительное оборудование, конкурентоспособное и имеющее авторитет на мировом рынке.

С 1 апреля 1993 года на основании Указа Президента РФ производственное объединение преобразовано в открытое акционерное общество «Тяжстанкогидропресс» и обязанности генерального директора возложены на В.А. Арановского. Общее собрание акционеров трижды подтвердило его назначение в этой должности.

Рыночная экономика стала серьезным испытанием и для генерального директора, и для всего коллектива. В сложных условиях В.А. Арановскому удалось организовать деятельность предприятия и не остановить созидательный процесс производства. Удалось найти заказы и выпускать машины и изделия, не требующие большого переоснащения производства. Благодаря умелому руководству, большой организаторской работе В.А. Арановского сохранен основной профиль предприятия, его интеллектуальный потенциал. Предприятие, пережив кризисный спад производства, с 1998 года наращивает выпуск продукции.

Заслуженный машиностроитель РФ В.А. Арановский получил признание коллег. Совместным решением администрации области и Новосибирска, Ассоциаций «Сибирское Соглашение» и «Руководителей предприятий» ему вручен Диплом лауреата награды 1999 года «За успешное управление бизнесом в Сибири».

Богата история завода легендами. Заслуживает внимания личность талантливого конструктора Н.Н. Гаева, станочника, автора гаммы продольно-строгальных, затем комбинированных

станков второго поколения. Из прессостроителей нельзя не назвать замечательного человека, умелого руководителя В.А. Кислова, одного из первых получившего звание «Заслуженный конструктор РСФСР».

Машиностроение в основе своей — «мужская» отрасль: конструкторы, технологи — чисто техническое мышление; металл, станки — круг общения. При всем этом на таком «железном» заводе нашла свое призвание и получила признание как высококвалифицированный специалист Таисия Петровна Неразик. После окончания строительного института она волей случая оказалась на новостройке — «Тяжстанкогидропрессе». Но вместо строительства зданий и сооружений занялась расчетами при проектировании тяжелых станков. Руководимое ею расчетно-исследовательское бюро делало расчеты прочностных характеристик и износостойкости всех станков с высоким качеством. Многие методики расчетов разрабатывались и проходили проверку в небольшом коллективе расчетной группы.

Совет Министров СССР присудил большой группе специалистов и рабочих премию «За разработку проекта и строительство корпуса производственного объединения «Брянский машиностроительный завод». В числе награжденных и Таисия Петровна Неразик. Так оценен ее особый вклад в станки, изготовленные для Брянского завода, в том числе и в уникальный станок — технологический комплекс НС32.

Под стать технической элите завода — рабочие основных профессий и вспомогательных цехов — токари-расточники И.А. Теплов, М.С. Андреев, шлифовщик Г.К. Корнеев, кузнецы Н.Я. Михайлов, А.С. Хомин, сборщики прессов и станков Ф.К. Мазепа, Л.В. Пригода, Б.М. Филиппов и сотни других.

Испытание рынком

Последнее десятилетие XX века и первые годы XXI. Коллектив 60-летнего «Тяжстанкогидропресса», полвека занимавшего лидирующее положение в отрасли, волей судьбы и обстоятельств вновь оказался перед выбором: как строить работу, какую продукцию выпускать, как преодолеть кризис производства, сохранить коллектив в принципиально новых условиях рыночной экономики?

С 1991 года в связи с внедрением рыночных отношений резко упал интерес к тяжелому металлообрабатывающему обо-

рудованию, которое выпускало производственное объединение «Тяжстанкогидропресс». Понятно, что производство станков и прессов сократилось, что в свою очередь привело к уменьшению численности работающих.

Рыночные отношения для машиностроительной отрасли стали серьезным испытанием. Продукция требует больших вложений материальных средств, интеллектуальных и временных затрат. Рынок изменил потребительский спрос на продукцию машиностроительных предприятий.

Можно было отказаться от производства станков и прессов, сложной продукции: разделить завод на малые предприятия. Но тогда коллектив с большой и славной историей, известной в стране и за рубежом производственной маркой перестал бы существовать.

Благодаря сильной личности генерального директора ОАО «Тяжстанкогидропресс» В.А. Арановского, его настойчивости и большому организаторскому таланту удалось определить другой, как показало время, правильный путь. Правда, сложный, через преодоление непонимания, неуверенности. Помогла извечная «ефремовская» настойчивость работников всех рангов, умение преодолевать трудности. Нашли заказы, стали выпускать машины и изделия, которые не требовали большого переоснащения производства. Можно назвать специальное оборудование для металлургов, спецстанки для железнодорожников, механизированные крепи для шахт Кузбасса. Организовали новое производство — выпуск алюминиевых профилей, оно быстрее, чем основная продукция, позволяло зарабатывать «живые» деньги.



**Генеральный директор
«Тяжстанкогидропресса»
с 1984 г.
В.А. Арановский**

Главной фигурой стал заказчик с его конкретными запросами на конкретную продукцию. Он требует экономичную технологию, автоматизацию трудоемких процессов, сокращение трудозатрат и сроков изготовления продукции. Вот этим требованиям и должны отвечать современные станки и прессы.

Во главу угла поставлены качественные и временные характеристики. Поэтому и к организации производства нового оборудования принципиально новые подходы.

Коллектив завода, надо сказать, вписался в требования дня: в конструкторских отделах, производственных цехах не очень быстро, но началось преодоление старых стереотипов мышления и норм поведения, привыкают думать и работать по-другому. Подход один — машины с маркой «Тяжстанкогидропресса» должны быть наукоемкими, компактными, качественными и надежными, отвечать запросам современного производства, не только по своему профилю, но, что очень важно, по срокам изготовления.

Главное достижение предприятия за последние годы то, что преодолен тяжелый период, сохранен основной профиль продукции, квалифицированные кадры, коллектив. Удалось остановить спад производства.

Долги по выплате заработной платы остались в прошлом. Ликвидирована задолженность по платежам в госбюджет и внебюджетные фонды. Случилось это не само собой, к результатам шли годы. Искали заказчиков на машины, которые могли принести реальные деньги. Увеличили объем производства и реализации продукции.

Есть конкретные станки и прессы, конкурентоспособные и на внутреннем, и на внешнем рынке. Поиск потенциальных покупателей продукции идет целенаправленно, отслеживается информация о перспективах развития различных отраслей российской промышленности, транспорта, связи, добывающей и обрабатывающей отраслей.

Сегодня на предприятии трудится новое поколение ефремовцев, которые продолжают традиции выпуска высококачественных, надежных, отвечающих изменившимся требованиям отечественной и зарубежной промышленности станков и прессов.

В числе достойных представителей коллектива авторитетные рабочие: токарь М.В. Кошлаков, слесари-сборщики Б.М. Филиппов и Ш.А. Шаксимов, слесарь-инструментальщик И.С. Троицкий, представители технической элиты — главные

конструкторы П.М. Порнягин, К.П. Морозов, В.В. Миргородский, главный технолог А.М. Тененев, инженеры-конструкторы ВА. Кислов, М.Ю. Калекин, инженер-технолог Н.П. Алимона, начальники цехов А.М. Назарьев, А.Д. Гребенев.

Следует назвать конкретные станки и прессы, в создании которых в полной мере проявились квалификация коллектива, его творческий потенциал и возможности производства.

При общем стремлении российских, да и зарубежных промышленных производителей предельно сократить время изготовления начал расти спрос на станки, которые обеспечивают совершенствование технологии обработки разнообразных по форме, сложных крупногабаритных изделий. Коллектив оказался готовым к такому повороту событий. Разработан, изготовлен, испытан уникальный многоцелевой станок с подвижным порталом модели НС471МФ4, оснащенный объемным программным управлением со следящей системой, программным учетом размеров, перемещений.

Этим станком может гордиться весь коллектив, в нем труд и конструкторов, технологов, и рабочих, начиная от мартеновского, кузнечно-прессового цехов, включая последнего, кто участвовал в погрузке станка при отправке заказчику. В настоящее время есть основание для развития металлургии, активно внедряются прогрессивные технологии, под них нужно современное оборудование.

«Покупатель» и «продавец», если идут навстречу друг другу, обязательно встретятся. Удача улыбнулась ефремовцам. Изготовлен опытный образец тяжелого специального станка для шлифовки крупных валков прокатных станов по производству холоднокатаной широколистовой стали с повышенными техническими параметрами. Уникальность станка в том, что подобную продукцию предприятие не выпускало, и шлифовальный станок для Череповецкого металлургического комбината — первый опыт и, надо сказать, удачный опыт.

Металлурги работают на станках германского производства. Они отвечают заданным требованиям. Но... В производстве широколистовой стали очень жесткие параметры: толщина проката в любой точке может иметь отклонения только в пределах 2 микрон. Валки стана, обеспечивающие нужную толщину листа, со временем изнашиваются и требуют шлифовки, чтобы не пропустить эти изменения, к германским станкам изготовлено специальное «следящее» устройство, цена которого превышает стоимость самого станка для шлифовки валков. Конструкторы

«Тяжстанкогидропресса» предложили металлургам машину, которая способна постоянно следить за параметрами валков и при появившейся необходимости шлифовать их.

Череповецкие металлурги не сразу доверились сибирской разработке. Пошли на компромисс: ефремовские специалисты на самом комбинате доводят станок под конкретные задачи прокатчиков стали. Около полугода конструкторы, технологи, хорошо известный большим опытом сборщик Б.М. Филиппов работали на новой шлифовальной машине, доводили ее до необходимых заказчику параметров, сдали и запустили в производство.

Хотя станок «добросовестно трудится» наравне с зарубежным оборудованием на Череповецком металлургическом комбинате «Северсталь», конструкторы продолжают работать над имеющимися в первом опытном образце некоторыми конструктивными недостатками, чтобы довести станок до уровня зарубежных стандартов и даже превзойти их. В очередной раз конструкторы-станкостроители продемонстрировали высший технический класс, готовность к поиску и предвидение, создали без опыта и собственных наработок шлифовальный станок, каких еще не было в истории предприятия.

Развитие одной отрасли обязательно влечет качественные изменения в другой. Так большой интерес металлургов к процессу непрерывного разлива стали подтолкнул «огнеупорщи-



Пролет цеха □ 5 по сборке станков

ков» к поиску современных технологий для производства огнеупорных изделий. А это, в свою очередь, неожиданным образом отразилось на развитии конструкторской мысли работников «Тяжстанкогидропресса». Интерес к прессам для огнеупорных изделий и их создание стало, можно сказать, поворотным моментом. Это особая страница в истории предприятия.

Пресс ДБО542М, созданный несколько лет назад, был удачным во всех отношениях: показал не только самому коллективу, но и российским коллегам, зарубежным, известным монополистам в производстве прессов для изготовления огнеупоров, что в Новосибирске есть предприятие, способное оригинально, принципиально по-новому решать технологические задачи «огнеупорщиков». Пресс сделали очень быстро, за год. Собрали, испытали и уже продали заказчикам более двух десятков.

Самые первые прессы были освоены в тяжелое для коллектива кризисное время. К станкам интерес заказчиков пропал. Те, что изготавливались по старым уже не работавшим договорам, пополнили объем незавершенного производства. Выручили прессы для «огнеупорщиков», принесли реальные деньги, которые вместе с другой продукцией предприятия помогли поправить экономическое положение. Направление на «огнеупоры» сейчас стало приоритетным.

В 2003 году подготовили и провели две презентации заводской продукции. Впервые за многие годы получили от руководителей предприятий СНГ, производителей аналогичного оборудования объективное мнение о производстве, станках и прессах. Новации новосибирцев признали, в предприятии увидели реального конкурента, который при высоком качестве пресса выигрывает низкой ценой.

Есть уверенность, что теперь к предприятию появится интерес у металлургов, «огнеупорщиков». Завод «выдвигается» в число лидеров по принципиально новым направлениям в области прессостроения. Вместе со своей командой единомышленников В.А. Арановскому. удалось сделать главное — сохранить профиль предприятия, целостность коллектива и производства. Коллектив вновь подтвердил свою жизнестойкость, умение отвечать работой на запросы времени.

ХРОНОЛОГИЯ

- 1939 г.** Совет народных комиссаров СССР принял решение о строительстве завода расточных станков в Новосибирске. Стройплощадка отведена на левом берегу Оби на пустыре за деревней Бугры между речкой Тула и Новокузнецкой железнодорожной линией.
- 1941 г.** Из-за начавшейся войны строительство остановлено.
- 1942 г.** Приказом наркома станкостроения А.И. Ефремова от 19 августа завод, строительство которого восстановили, получил название — Новосибирский завод тяжелых станков и крупных гидропрессов «Тяжстанкогидропресс».
- 31 декабря 1942 г.** Сдана первая вагранка в литейном цехе. Проведена первая плавка чугуна. Отлита памятная плита.
- 1943 г.** Изготовлены первые гидравлические прессы ГУ100 и ГУ200. Этот момент считается рождением завода. Утверждена организационная схема завода. Началась работа в чугунолитейном и кузнечно-прессовом цехах. Сдан первый расточный станок А-80 со шпинделем 80 мм.
- 1944 г.** Введены в строй два пролета главного корпуса механических цехов.
- 1945 г.** Вошел в строй главный корпус — 1, 2, 3, 4, цехи.
Выпущен первый расточный станок модели Р150 диаметром шпинделя 150 мм, первый из серии тяжелых станков.
- 1948 г.** Построен капитальный мост через реку Тула. Трамвайную линию протянули до завода.
- 1949 г.** Переломный в истории завода. Начало проектирования моделей станков и прессов собственной разработки.
Сданы карусельный многорезцовый станок, работающий в полуавтоматическом режиме, впервые в СССР изготовлены прессы ПО13 и ПО14.
Закончено строительство цеха тяжелых станков.

- 1950 г.** Первая плавка в мартеновском цехе. Получена качественная сталь.
Собран уникальный семиметровый карусельный станок К157. После устранения небольших недостатков станок в первом квартале 1951 года отправлен заказчику — Ленинградскому металлическому заводу.
- 1951 г.** Постановлением Совета Министров СССР от 29 ноября в память бывшего первого наркома и министра станкостроения с 1 декабря 1951 года заводу присвоено наименование Новосибирский завод «Тяжстанкогидропресс» им. А.И. Ефремова.
Первая станочная продукция новосибирских станкостроителей начала отгружаться на экспорт. Среди импортеров станков с маркой НЗТСГ Англия, ФРГ, Франция, США, Канада, Италия, страны социалистического содружества и другие, всего 26 стран.
- 1952 г.** Принято решение выпускать собственную заводскую газету «Станкостроитель». Первый редактор — на общественных началах — Г.И. Жевелев, впоследствии главный конструктор завода по станкостроению.

Комиссия Минстанкопрома СССР приняла первенец современного тяжелого горизонтально-расточного станка 2652 с оценкой «станок является оригинальной и прогрессивной конструкцией. Впервые в отечественном станкостроении главный привод станка осуществлен от регулируемого электродвигателя постоянного тока, а управление — от подвесного пульта».
- 1959 г.** Сдана в эксплуатацию вторая мартеновская печь.
- 1960 г.** Создан первый в стране горизонтально-расточный станок с программным управлением.
Внедрен оригинальный цилиндрорасточный станок модели НР-6, в корне изменивший технологию обработки закрытых цилиндров турбин высокого давления.
- 1967 г.** Собран сверхмощный пресс НП130. Коллектив завода награжден дипломом первой степени ВДНХ СССР за разработку и внедрение уникального горизонтально-расточного станка 2А680. По заказу Брянского машиностроительного завода изготовлен уникальный технологический комплекс НС32, который позволял с одной установки вести строгание, фрезерование и растачивание детали с пяти сторон.
- 1968 г.** Освоены опытные образцы пакетир-пресса Б1642 и правильно-растяжной машины.

- 1970 г.** Сдан комиссии специальный станок НС63 — уникальный, оригинальной компоновки для обработки цилиндров низкого давления для Ленинградского металлического завода. Оригинальные технические решения защищены авторскими свидетельствами.
- 1974 г.** Сдан первый образец горизонтально-расточного станка модели 2Б660Ф2 с числовым программным управлением.
- 1975 г.** Завершены работы по освоению, сборке и испытанию первого в СССР и мире уникального станка — технологического комплекса НС33Ф2 и кабельного прессы П6043.
- 1976 г.** Новосибирский завод «Тяжстанкогидропресс» преобразован в производственное объединение «Тяжстанкогидропресс» в составе головного завода «Тяжстанкогидропресс» им. А.И. Ефремова, Тогучинского завода насосно-аккумуляторных станций.
- 1979 г.** По заказу Иркутского котельного завода изготовлен профильный пресс для выпрессовки секторных жил модели ПО741. Скрапные гидравлические ножницы усилением 10,0 МН модели НБО340.
- 1980 г.** Постановлением ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 18 февраля № 145 «О значительном повышении технического уровня и конкурентоспособности металлообрабатывающего, кузнечно-прессового, литейного и деревообрабатывающего оборудования и инструмента» определило новые повышенные требования к надежности и долговечности, большей производительности и экономичности оборудования, выпускаемого заводом.
- 1981 г.** Изготовлен специальный станок НС43 для обработки стрелочных переводов.
- 1982 г.** Крупное достижение — освоены впервые в стране прессы модели П8041 усилением 12,5 МН для двусторонней прошивки заготовок. Эта машина и выпущенный в 1979 году пресс представляли оборудование нового поколения с автоматическим циклом прессования, имели много конструкторских решений на уровне изобретений.
Изготовлен технологический комплекс НС119Ф2 для обработки деталей энергетических установок.
- 1987 г.** Производственное объединение приобрело подсобное сельское хозяйство в селе Боровлянка Тогучинского района.

- 1993 г.** Производственное объединение «Тяжстанкогидропресс» на основании Указа Президента Российской Федерации преобразовано в акционерное общество под названием «Акционерное общество открытого типа «Тяжстанкогидропресс», а с 20 мая 1995 года стало именоваться «Открытое акционерное общество «Тяжстанкогидропресс», сокращенно ОАО «Тяжстанкогидропресс».
- 1995 г.** Впервые освоено шахтное оборудование — крепь механизированная модели 2М142Н для защиты рабочего пространства в забое от проникновения кусков породы из завала.
- 1998 г.** Завод освоил выпуск смесителя СМ1500 для приготовления сухих однородных масс на порошковой основе методом интенсивного смешивания.
- 2000 г.** Отправлен заказчику тяжелый специальный станок для периодической перешлифовки крупных валков прокатных станков по производству холоднокатаной широколистовой стали.
- 2002 г.** Изготовлен и отгружен заказчику уникальный многоцелевой станок с подвижным порталом НС471МФ4, пресс для огнеупорных изделий ДБО542М.

Подготовила к публикации Л.Ю. КРУГЛЯНСКАЯ

При подготовке исторического очерка использованы материалы к 60-летию со дня создания завода и.м. А.И. Ефремова — ОАО «Тяжстанкогидропресс», интервью руководителей и специалистов ОАО «Тяжстанкогидропресс» — В.А. Арановского, П.М. Портнягина, К.П. Морозова, В.В. Миргородского; воспоминания ветеранов Д.И. Полякова, И.К. Сидорова, А.А. Наумова, И.К. Юноша-Шаняевского, И.Е. Каплина, О.Г. Мительмана, Б.С. Иванова, А.И. Китенко, Ф.Я. Каракуца, В.С. Косарева, Г.М. Живетьева.

Литература:

- «История Сибири». Из-во «Наука», Ленинград. 1969 г.
«Строкой отмеченное время». Изд-во «Советская Сибирь», 1970 г.
«Первенец тяжелого станкостроения Сибири». Изд-во «Всесоюзный научно-исследовательский институт информации и технико-экономических исследований по машиностроению и робототехнике», Москва. 1991 г.
Газеты: «Станкостроитель» за 1973, 1976, 1983 и 1993 годы.
«Советская Сибирь» за 1946, 1947, 1951, 1953 и 1960 годы.
«Вечерний Новосибирск» за 1960 год.

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



**НА СТРАЖЕ
РУБЕЖЕЙ
РОССИИ**



На невских берегах

Новосибирский завод им. Коминтерна (он же ФГУП, завод № 208, предприятие п/я 89) по праву может считаться одним из старейших предприятий России вообще и старейшим предприятием ее радиотехнической отрасли.

Возникновение новосибирского завода непосредственно связано с Радиотелеграфным депо Морского ведомства, которое возникло при непосредственном участии русского изобретателя «электричества без проводов» Александра Степановича Попова. Известно, что выдающийся ученый мирового значения был привлечен к оснащению радиосвязью русского военного флота. Умер легендарный ученый как подданный государевой службы, будучи еще совсем не старым человеком, в конце 1905 года сразу после беседы с министром внутренних дел России Дурново (который в очередной раз отказался внедрить его изобретение).

Вначале появилась Кронштадтская радиотелеграфная мастерская (именно этот город, находящийся недалеко от Петербурга, являлся базой Военно-морского флота России). В октябре 1910 года в Гребном порту Санкт-Петербурга на базе Кронштадтской радиотелеграфной мастерской создается Радиотелеграфное депо Морского ведомства.

В связи с развитием Радиотелеграфного депо и приобретением им большой значимости приказом командира Петроградского порта от 26-го июля 1915 г. депо переименовали в Радиотелеграфный завод Морского ведомства. Это говорит о дальнейшем расширении и разрастании предприятия. Оно изготавливало ламповые радиостанции для Российского флота. В 1917 году на заводе работало внушительное по тем временам количество персонала — 400 человек.

В годы восстановления народного хозяйства после гражданской войны коллектив завода занимался выпуском новых образцов радиоаппаратуры, а также разработкой ламповых передатчиков. В 1922 году предприятие переименовали в очередной раз, оно получило название Радиотелеграфный завод им. Коминтерна. Переименование это отражало актуальность политического момента — Коминтерн, точнее — Коммунистический интернационал (III-й Интернационал), как международная организация был создан в 1919 году по инициативе коммунистического руководства России.

Коминтерн длил свое существование до 1943 г., а новосибирский завод носит имя этой уже не существующей организации до сих пор. Думается, в сохранившемся названии завода запечатлена память о времени его возникновения и становления. После окончания войны ленинградцы, вернувшись в родной город, также восстановили завод № 208, но без соответствующих документов и архивов не могли правильно отразить в направленной в высокой инстанции справке историю создания и развития завода в предвоенные и военные годы. Таким образом, «право первородства» навсегда осталось именно за Новосибирским заводом № 208.

В 1928—1930 годы коллектив завода им. Коминтерна разработал и производил аппаратуру для перевооружения флота по единой системе «Блокада-I». К тридцатым годам предприятие выросло до масштабов мощного комбината, успешно конкурирующего с американскими и английскими фирмами. Предприятие выпускало всевозможные передатчики, приемные устройства и радиостанции для народного хозяйства. Но главными заказчиками комбината по-прежнему оставались армия и флот.

В 1930—1934 гг. коллектив разрабатывал и выпускал магистральные коротковолновые передатчики. В это же время завод разработал и построил ряд мощных радиовещательных станций. В соответствии с веяниями времени заводские конструкто-

ры разработали, а предприятие выпустило самую мощную в мире (500 кВт) радиостанцию им. Коминтерна. Радиостанция, аппаратуру которой выпустил завод, осуществляла радиосвязь международной рабочей организации по всему миру.

В конце 1934 г. перед предприятием поставили цель разработать и изготовить опытные экземпляры «магнеторов» — средств радиообнаружения.

В 1937 г. предприятие стало литературным, ему присвоили № 208. В это время завод развивался не только как производственный комплекс, но и как научно-исследовательская организация, оставаясь настоящей кузницей кадров для НИИ. В эти годы на заводе работали специалисты, хорошо известные всей стране. Это Герой Социалистического Труда академик А. Минц, академики АН СССР А.И. Берг, М.В. Шумейкин; члены-корреспонденты АН СССР — В.П. Вологдин, Л.Д. Исаков, И.И. Ренгартен. Это и радиоспециалисты: Г.А. Зейтленок, П.И. Иванов, З.И. Модель, И.Х. Невяжский, В.И. Сифоров, А.П. Пистолькорс, А.П. Сиверс, И.С. Гоноровский, М.С. Нейман и ряд других профессионалов. Многие из них впоследствии также стали ведущими учеными научно-исследовательских учреждений и учебных заведений, а также квалифицированными работниками этой высокотехнологичной и наукоемкой отрасли промышленности.



Сотрудники радиолaborатории. 1930 г. Ленинград

Новосибирская «прописка»

Следующий этап в истории завода № 208 стал для него тягчайшим испытанием и проверкой на прочность. Вновь в судьбе завода отразилась судьба всей страны.

СССР завоевал историческую Победу в кровопролитной войне ценой мобилизации всех и каждого от мала до велика. Именно в «сороковые-роковые» берет начало новый — новосибирский период в жизни завода № 208 им. Коминтерна.

Как у любого сложного явления, у эвакуационного «переселения» народов и предприятий была своя подготовительная база. Еще в январе 1938 г. ЦК ВКП(б) принял постановление «О создании военно-промышленной комиссии при Комитете Обороны». Вместо существующей комиссии по мобилизации промышленности при Комитете Обороны создается постоянно действующая военно-промышленная комиссия с задачей мобилизации и подготовки промышленности как оборонной, так и необоронной для полного исполнения планов и заданий по производству и поставке вооружения и боеприпасов РККА и Наркомфлоту. Эта комиссия сыграла важную роль в расширении военного производства и усилении мобилизационной готовности всей индустрии, что дало возможность быстро осуществлять ее военную перестройку в начале Великой Отечественной войны.

В ноябре 1939 г. на основе постановления ЦК были созданы промышленные отделы всех структурных подразделений партии, от ЦК союзных республик до горкомов. Именно на них возлагалась ответственность за организацию работы оборонных предприятий. В Новосибирске, как везде в местных условиях, деятельность предприятий, работающих на оборону, контролировалась первым секретарем обкома партии.

С целью обеспечения обороноспособности в предвоенные годы по решению правительства в восточных районах закладывались заводы-дублиеры предприятий европейской части страны. Однако в этом направлении делались лишь первые шаги, поэтому решающую роль в создании мощного военно-промышленного арсенала Победы в восточных регионах СССР сыграла эвакуация заводов из промышленных центров.

Территория Сибири являлась привлекательной для решения оборонно-промышленных задач в годы Великой Отечественной войны не только в силу своей отдаленности от фронтов.

Сибирь, особенно Западная, в 40-х годах была глубоким тыловым регионом, располагавшим неплохой транспортной сетью, а также необходимыми материальными ресурсами для производства оборонной техники. Урал и Западная Сибирь занимали первое место в стране по производству меди, цинка, никеля, магния и алюминия. В связи с тем, что Сибирь в предвоенные годы была регионом новостроек, здесь формировались крупные строительные организации, расширялось производство стройматериалов.

Накануне Великой Отечественной войны в Сибири в целом, в Новосибирске в частности, была подготовлена, хотя и минимальная, основа для развертывания промышленного производства. В связи с тем, что под ударом врага оказалась главная военно-промышленная база страны (Москва, Московская область, Ленинград, Воронеж и др. промышленные центры европейской части), в течение первых пяти месяцев войны в Западную Сибирь перебазировали 244 предприятия.

11 июля 1941 г. Государственного Комитета Обороны принял постановление об эвакуации на восток страны ряда ленинградских предприятий.

Промышленность восточных районов после введения в действие этих предприятий стала частью основной военно-промышленной базы, которая снабжала армию вооружением, боевой техникой и боеприпасами. Такое крупномасштабное, беспрецедентное в мировой истории перемещение предприятий на



восток страны в конечном итоге коренным образом изменило состояние промышленности региона, его отраслевую и производственную структуру, кадровое положение.

Подобно многим тыловым регионам Советского Союза наиболее индустриальная в Сибири Новосибирская область разместила оборудование и другие ценности приблизительно 150-ти предприятий и учреждений.

И.Н. Гуданис.

Директор завода 1941—1945 гг.

Новосибирск принял на свою территорию оборудование и часть кадров наиболее значимых для обороны предприятий Москвы, Ленинграда, Московской области и других промышленных центров запада страны. Разместили их на новом месте ценой колоссального напряжения и трудностей. Например, городу пришлось изыскать более 500 различного рода зданий и других помещений, до этого не приспособленных для промышленного производства. Цехами и вспомогательными территориями заводов на это нелегкое время служили строящиеся и действующие корпуса вузов, техникумов, дома культуры, трамвайные депо, гаражи, складские помещения различных организаций и пр.

До войны в нашем городе совсем не имелось предприятий радиотехнической и электронной промышленности. В годы войны эти отрасли начали развиваться на базе пяти эвакуированных из европейской части страны заводов. В их числе был и Ленинградский радиотехнический завод № 208 им. Коминтерна.

К середине сентября 1941 г. в Новосибирск прибыли около двух тысяч коминтерновцев, а также эшелоны со всем необходимым для развертывания производства на новом месте. Новосибирский завод № 208 им. Коминтерна создали на базе 80 % оборудования ленинградского завода одноименного названия. В Новосибирске предприятие сохранило свое знамя, наименование, номер, устав, основной состав материальной базы (оборудования). Решением Новосибирского обкома ВКП(б) в качестве производственных площадей завод получил здание Дворца труда, корпус института соцземледелия, гараж, склад «Заготзерно» и в центре города кинотеатр, который потом будет известен под названием «Победа». Помещения, не предназначенные для промышленного производства, срочно превращались в лаборатории и цеха. Требовалось создать энергетические мощности, провести монтаж освещения и силовых проводок, усилить межэтажные перекрытия, установить сотни единиц оборудования. Если в мирное время на проведение такого колоссального объема работ потребовались бы долгие месяцы, то в эвакуации заводчане-ленинградцы трудились без отдыха день и ночь.

Коллектив приступил к выпуску продукции в августе 1941 года. В декабре 1941 работали все цеха завода. А в первом квартале 1942 года начался выпуск основной продукции — станций радиосвязи и радиолокационной аппаратуры. В числе этой техники — станции дальнего обнаружения самолетов РУС-1, РУС-2 («Редут»), защищавшие небо Ленинграда, прикрывав-

шие от вражеских самолетов советские морские базы и аэродромы.

Директором завода назначили Игоря Николаевича Гуданиса. Как и многие другие капитаны молодой советской индустрии, он был выходцем из семьи питерских рабочих. В 1928 году окончил Ленинградский электромеханический техникум. Когда началась война, молодой, но уже опытный и знающий специалист, Гуданис возглавил руководство в качестве директора. Именно этому досконально знающему производству человеку выпало возглавить и координировать сложнейшую операцию по переброске завода на тысячи километров от северной столицы. На годы его руководства заводом выпало решение проблем возобновления производства на новом месте. Это под его началом завод в новых для себя условиях стал арсеналом фронта, разработал и выпускал радиостанции четырех типов.

Радиостанции типа РАГП обеспечивали радиосвязь по важнейшему для страны в военные годы каналу: ставки Верховного Главнокомандующего со штабами фронтов воюющих армий. В 1944 г. И.Н. Гуданиса наградили орденом «Знак Почета».

Восстановив производственный процесс, в 1941—1945 годах завод обеспечивал армию средствами радиосвязи и радиолокации. Коллектив завода проделал большую работу по модернизации радиостанций. С 1942 по 1945 годы подверглись мо-



**Кузовные мастерские (угол ул. Советской и Чаплыгина).
Здесь размещался деревообделочный цех**

дернизации РАТ, РУС-2, РУК, БУХТА и др. Причем радиостанции, изготовленные на заводе, отличались высоким качеством.

Радиостанции РУС-2 применялись в войсках ПВО, на дальнем расстоянии обнаруживали самолеты противника, их аэродромы, наводили истребительную авиацию на вражескую и осуществляли контроль за авиасоединениями при выполнении боевых задач. Радиоузлы типа РУК использовались дивизионными, корпусными и другими армейскими соединениями. За годы войны заводской коллектив выпустил 930 радиостанций и других радиоаппаратов, которые получили высокую оценку в действующих войсках.

Эта оценка давалась в отзывах войсковых частей и высшего командования. Так, экипаж радиостанции РУС-2 № 125 сообщал на завод: *«За весь путь от Воронежа до Берлина на счету станции 400 сбитых вражеских самолетов. Станция является глазами истребительной авиации и заслуженно пользуется уважением ее частей и соединений. От имени экипажа станции благодарим вас за хорошую технику, которой вы нас снабдили. Желаем вам дальнейших успехов».*

Информация о продукции, бесстрастные цифры о выпуске единиц радиотехнического оснащения в исторических летописях выступают на первый план, затмевают человеческий фактор. Но продукция, заслужившая высокую оценку армии в условиях боевых действий, выпускалась руками занятых в производстве людей.

Анализ обстановки военных лет показывает: в связи с тем, что до войны в Новосибирске существовало лишь несколько небольших предприятий резерва, подготовленных кадров, особенно для такой отрасли промышленности, как радиотехническая, в городе не имелось. Основной костяк работников завода им.



РУС-2 «Редут»

Коминтерна составили квалифицированные рабочие, инженеры и техники, прибывшие из Ленинграда. Свою роль здесь сыграло и привлечение к труду, как и на других эвакуированных предприятиях, спецпереселенцев. Как пишет историк, *«среди них было немало мастеров своего дела. Многие другие на производстве овладели специальностью и своим высококвалифицированным трудом ковали победу над врагом»*. Помимо этого, тот же исследователь уточняет: *«Важнейшим резервом пополнения рабочих кадров предприятия были выпускники школ ФЗО и ремесленных училищ. Они сыграли величайшую роль на производстве. Об этом известно из исторической литературы. Кроме того, на предприятиях работало много подростков, не доучившихся в школе. Профподготовка осуществлялась на предприятиях. Условия труда и особенно быта были очень тяжелыми»*.

Указом Президиума Верховного Совета СССР от 6 июня 1945 г. 1007 работников завода были награждены медалями «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941—1945 годов».

Послевоенная конверсия

Опыт Великой Отечественной войны красноречиво показал, что недостаточно иметь основной промышленный арсенал страны только в западных районах. Благодаря эвакуации и нуждам фронта в Новосибирске возникли предприятия, в частности, новых для региона — радиотехнической, электронной — отраслей промышленности. Их возникновение в числе других расширило географию индустриальных центров страны за Урал.

За годы войны производство промышленной продукции в Новосибирске увеличилось в десятки раз. Но уже во второй половине 1945 г. выпуск продукции на большинстве предприятий города пошел на убыль. Военное производство сократилось, а выпуск мирных изделий налаживался слабо.

В первые послевоенные годы предприятия радиотехнической промышленности корректировали профиль производства, переходили на выпуск гражданской продукции. Однако этот переход был связан с большими трудностями по всем направлениям деятельности трудовых коллективов. Одной из основных причин спада производственной деятельности являлась текучесть кадров. Из новосибирской эвакуации возвратились в

Ленинград 25–30 % наиболее квалифицированных рабочих, ИТР и техников, которые составляли основное ядро производственных коллективов прижившихся в Новосибирске заводов-«переселенцев».

С наступлением мирной жизни с производства по семейным обстоятельствам ушло много женщин, несовершеннолетних и т.д. Пополнение кадров ухудшилось еще и из-за большого недостатка жилья. Остро стоял вопрос социально-бытовой инфраструктуры для эвакуированных заводов. Требовались школы, поликлиники, больницы, культурно-просветительные учреждения. Все строилось очень медленно, потому что на это выделялись ограниченные капвложения. Но все-таки предприятия изыскивали свои резервы.

В 1946 г. конверсия на предприятиях Новосибирска в основном завершилась. В меньшей мере конверсии подверглись предприятия радиотехнической и электронной промышленности, которые изготавливали простейшие радиоприемные и воспроизводящие устройства.

Завод № 208 являлся единственным радиолокационным заводом в Сибири. С окончанием войны предприятие не переставало выпускать продукцию стратегического, оборонного назначения: радиостанции, изделия радиолокационной техники и прожекторы. В этот период предприятию № 208 требовалось не столько «перековать мечи на орала», сколько восстановить и укрепить свою материально-техническую базу, изыскать кад-



**Ветераны
завода.
1945 г.**

ровые резервы, создать социально-культурную инфраструктуру. Производство нуждалось не только в перепрофилировании на товары мирного назначения, но и в интенсификации производства, его модернизации, внедрении высоких, совершенствующихся технологий.

В первой половине 1946 г. оставался нерешенным вопрос о размещении и дальнейшем строительстве завода № 208 им. Коминтерна, хотя и велась подготовка к выпуску локационных станций. Во второй половине 1946 г. перспективы его развития, наконец, определились. Министерство поставило перед предприятием задачу его реконструкции и расширения. В 1946 г. организовали серийное производство 150-сантиметровых зенитных радиопрожекторов. На основе приказа Министерства электропромышленности и средств связи СССР от 15 июля 1946 года на заводе создали особое конструкторское бюро (ОКБ-208). Основной задачей, поставленной перед ОКБ-208, стала научно-исследовательская и проектно-конструкторская разработка радиолокационных станций наведения прожекторов.

Осуществляя строительство необходимых промышленных объектов и жилья, в первые послевоенные годы завод № 208 в отличие от многих других, отстававших в освоении, справился со стоящими перед ним задачами развития. В 1948 г. завод № 208 освоил государственных ассигнований 2687 тыс. руб., или 244,2 %.

В связи с дефицитом кадров на стройках промышленных предприятий, особенно во второй половине 1940-х и в первой половине 50-х гг., в Новосибирске, как и во многих населенных пунктах, широко применялся труд заключенных, спецпереселенцев, военнопленных и репрессированных. В апреле 1946 года обком партии обратился к Министерству внутренних дел СССР с просьбой о перераспределении заключенных и военнопленных на стройках города и просил открыть новые лагерные отделения на строительстве заводов, в т. ч. на заводе № 208 — на 150 человек. По данным на 15 сентября — 1 октября 1946 г., в Новосибирске на строительстве завода № 208 было открыто новое лагерное отделение уже на 1500 человек.

С планом строительства 208-й завод справился успешно в числе пяти других новосибирских предприятий радиотехнической и электронной промышленности. К 1950 году трест № 30, один из самых мощных в Министерстве строительных предприятий машиностроения СССР, почти полностью выполнил свои производственные обязательства. По этому министерству

на заводе № 208 планировалось освоить 14 700 тыс. руб. капвложений, освоили 12 069 тыс. руб.

Страна возвращалась к мирной жизни, и заводу следовало вернуть городу помещения кинотеатра, института и другие сооружения. Для строительства завода выбрали площадку в Дзержинском районе, между улицами Промышленной и Кропоткина. Подрядчиком строительства стал трест № 30. Поскольку его мощностей для столь масштабных работ не хватало, помощь в строительстве оказывали сами заводчане. При этом не произошло ни одного случая невыполнения государственного плана, даже когда завод перебазировался на новую площадку.

Предприятия радиотехнической промышленности в 1946 г. в основном выполнили производственные задания. Новосибирские же заводы № 208 и № 644 справились с особым заданием правительства по производству специального изделия — радиолокационной станции «Стрела».

В результате государственных капвложений, укрепления научно-технической базы, решения проблем строительства за пять послевоенных лет произошли очень большие изменения в материально-технической базе, усложнилась технология производства и особенно выпускаемая продукция завода № 208 им. Коминтерна, который с этого времени окончательно закрепился на новосибирской земле.

Руководил заводом в 1945—1948 гг. Г.С. Ханевский.

Усложнение задач

В последующие годы перед предприятием, как и перед другими оборонными предприятиями и НИИ, встали более сложные задачи, направленные на всемерное развитие новой оборонной техники.

1948 год для предприятий радиотехнической и электронной промышленности стал своеобразным рубежом. Правительством предпринимались еще более решительные меры, направленные на технический подъем производства и выпуск принципиально новых видов продукции, так как от этого зависел успех использования теперь уже атомного, а затем водородного оружия.

Совет Министров СССР в феврале 1949 г. принял постановление, в котором дальнейшее строительство завода № 208

отнесли к первоочередным объектам особой государственной важности. В 1949 г. коллектив завода вел подготовку производства к выпуску нового 150-сантиметрового радиопрожектора «Стрела», которых предстояло выпустить 80 штук. Кроме того, осваивался выпуск трех новых связных станций разных типов. Для решения этих задач министерство выделило для оснащения нового корпуса 33 единицы оборудования.

Большое значение имело постановление Совета Министров от 15 августа 1949 г. «О развитии электровакуумной промышленности». Это постановление послужило основанием для реконструкции действующих и строительства ряда новых предприятий. На его основе в Новосибирске на базе ОКБ завода № 208 открылось НИИ-208. Его главной задачей была разработка радиолокационных станций обнаружения, целеуказания и аппаратуры опознавания для систем автоматического наведения управляемых зенитных ракет противовоздушной обороны страны.

В течение 1951—1955 гг. завод № 208 продолжал основательно реконструироваться. В течение 1949—1952 гг. он, по-прежнему ведя крупное строительство, перебазировался на вновь выстроенные производственные площади. В 1952 г. успешно осуществлялся выпуск важнейшего вида продукции — прожекторов «Стрела», изготовленных в кооперации с новосибирским заводом № 644, а также производились радиолокационные аппараты «Радий». К концу года инженеры, техники и рабочие НИИ-208 и завода № 208 осуществили опытно-конструкторскую разработку и освоение производства принципиально ново-



Ветераны ленинградцы

го наземного радиолокационного запросчика НРЗ-1, необходимого для войсковых частей. Творческий вклад в его разработку и освоение производства внесли: М.Н. Таршин — ведущий конструктор разработки; М.А. Наумова — ведущий конструктор НИИ-208; В.Н. Доморацкий — механик-сборщик НИИ-208; И.А. Кораблев — старший офицер артиллерийского управления; Я.П. Беликов — директор НИИ-208; К.О. Чебаков — техник НИИ-208; И.Ф. Ивлев — зам. главного технолога завода □ 208; А.И. Агуреев — механик-сборщик завода □ 208.

Вновь созданное на базе Министерства промышленности средств связи Министерство радиотехнической промышленности СССР поставило перед предприятием более сложные задачи, направленные на ускорение технического прогресса, на производство новейших видов техники.

В 1955 году перед заводом □ 208, единственным предприятием на востоке страны, выпускающим радиолокационные и прожекторные станции, семь типов наземных радиолокационных запросчиков, системы опознавания и т.д., поставили еще более ответственные задачи. При этом не прекращался выпуск изготавливаемой продукции. В 1955—1956 гг. предстояло серийное освоение новейших типов радиолокационного вооружения — радиолокационной прожекторной станции «Копье», наземного запросчика «Тантал-3», системы опознавания «Кремний-II», радиолокационной станции-пеленгатора «Малахит». Для изготовления этой продукции ИТР, техники и рабочие изготовили и изучили 48 тыс. чертежей и 216 тыс. технологических карт.

Для дальнейшего развития производства заводу требовалось создать ОКБ, укрепить технические отделы: главного конструктора, главного технолога, и направить на завод не менее 10 специалистов по холодной обработке металлов. Основной задачей завода являлось завершение его реконструкции не позднее 1958 года.

ОКБ завода □ 208 основали на основе постановления ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 25 августа 1956 года. Основным назначением этой структуры стало расширение научных исследований и конструкторской базы радиотехнической промышленности по созданию радиолокационных станций и средств военной радиосвязи. Оно провело работы по модернизации серий производимых на заводе □ 208 связных станций «Клюква» и «Барьер» на достаточно высоком техническом уровне.

Эта научно-исследовательская и конструкторская работа способствовала тому, что в 1957 году был сделан еще один шаг в развитии производства радиоэлектронной техники. Завод № 208 начал изготовление модернизированной радиостанции типа Р-102 «Клюква», размещавшейся на двух автомашинах вместо трех, автомобильной длинноволновой радиостанции Р-101 «Барьер», модернизированных узлов и запорсчиков НРЗ-10 «Столетник».

Таким образом, за 10 послевоенных лет действующие предприятия радиотехнической и электронной промышленности увеличили производство выпускаемой продукции более чем в 3 раза. Свой значительный вклад в этот высокий показатель внес завод им. Коминтерна.

Во второй половине 50-х годов производство валовой продукции на предприятиях радиотехнической промышленности также росло высокими темпами. В 1959 году предприятия радиотехнической промышленности, кроме выпускаемой, начали осваивать и производить новую: завод № 208 — радиолокационные установки и передвижные радиостанции для войск связи.

Успешно работали ОКБ и специальные конструкторские бюро. В 1959 г. ОКБ завода № 208 провело модернизацию радиостанции Р-101. В результате сократилось с 4-х до 3-х количество автомашин, значительно снизилась трудоемкость изготовления станции. Перевод радиостанции Р-102 МА на автомобиль ЗИЛ-157 способствовал увеличению мощности передатчика на 14 %. Это позволило увеличить дальность действия станции с 1100 км до 2000 км и снизить трудоемкость изготовления.

В 1959 г. продукция завода № 208 соответствовала требованиям того времени. Частичная ее модернизация проводилась постоянно. Однако мелкосерийный, а по некоторым видам продукции индивидуальный характер производства не позволял широко внедрять автоматизацию сборочных работ. Но такое поистине ювелирное, штучное производство имело свои выигрышные стороны — высокое, «ручное» качество, уменьшение потерь от брака, неизбежного в поточном выпуске продукции. В 1959 г. качественное состояние готовых изделий на заводе им. Коминтерна было выше, чем на других предприятиях: если за 9 месяцев 1959 года на заводе № 590 зарекламовали 9519 шт. изделий, на заводе радиодеталей — 67907 шт., Бердском радиозаводе — 13068 шт., то на заводе № 208 за это же время прошло всего около трехсот рекламаций.

Продукция завода им. Коминтерна обеспечивала не только советский щит ПВО. Выпускаемая предприятием техника стояла на вооружении стран Варшавского Договора, поставлялась во многие государства. За первое полугодие 1959 года завод № 208 направил по заявкам зарубежных стран 24 комплекса автомобильных радиостанций Р-102 М; 92 комплекта наземных запросчиков, электродвигатели, запчасти и комплектующие изделия к этой аппаратуре.

Дальнейшее развитие и совершенствование производственного процесса завода им. Коминтерна в соответствии с усложняющимися задачами эпохи научно-технического прогресса во второй половине 50-х годов и в дальнейшем неотделимо от успехов деятельности научно-исследовательской структуры, созданной на базе заводского конструкторского бюро и связанной с заводским производством, как сообщающиеся сосуды.

В 1954 г. коллектив НИИ-208 Министерства электропромышленности средств связи СССР внедрил в заводское производство одну опытно-конструкторскую разработку по военной радиолокации.

На 1 июля 1956 г. в институте работало 324 чел., из них 88 — дипломированных инженеров и 66 техников. Этот коллектив разрабатывал десятисантиметровую радиолокационную прожекторную станцию, наземные запросчики, системы опознавания, радиолокационную станцию-пеленгатор. В 1957 г. институт закончил разработку новой антенны для наземного радиолокационного запросчика в связи с тем, что применяемая антенна не обеспечивала его работу в условиях гололеда.

В 1958 г. определились два основных направления деятельности института: разработка подвижных радиолокационных станций обнаружения воздушных целей и выдача данных целеуказания средствам уничтожения этих целей — истребительной авиации, установкам ствольной артиллерии и ракетам; разработка средств опознавания принадлежности самолетов к своим воздушным вооруженным силам — системы «земля — воздух». По этому направлению институт являлся единственной в стране организацией, разрабатывающей аппаратуру для подвижных радиолокационных наземных станций.

Предпринимались меры к тому, чтобы работники института не ограничивались ознакомлением с достижениями и передовым опытом отечественной технической мысли в данной отрасли знания. Бюро технической информации института получало большое количество иностранной периодической лите-

ратуры. В 1958 г. завод выписывал 68 английских, американских, французских и немецких журналов. За 1957 г. получили 1066 экземпляров иностранных журналов. Все передовое в данной области знания переводилось на русский язык и использовалось в практической работе.

Шестидесятые годы

Если на 1 января 1948 г. на действующих предприятиях радиотехнической и электронной промышленности Новосибирской области общая численность рабочих и служащих составляла 8240 человек, то в конце 1963 г. — уже 47 269 человек.

В 1960 г. по сравнению с 1958 г. выпуск продукции на предприятиях радиотехнической промышленности области увеличился на 43 %. Начинался период «холодной войны», и от коминтерновцев вновь требовалось быть на передних рубежах обороны страны, обеспечивать «глазами» и «ушами» советский щит ПВО.

В 1960 г. одному из важнейших предприятий радиотехнической отрасли заводу № 208 им. Коминтерна исполнилось 50 лет, считая со дня основания в 1910 году радиотелеграфного депо. За этот период завод стал крупным современным радиотехническим предприятием. В эти годы его деятельность распределялась в основном по нескольким главным направлениям.

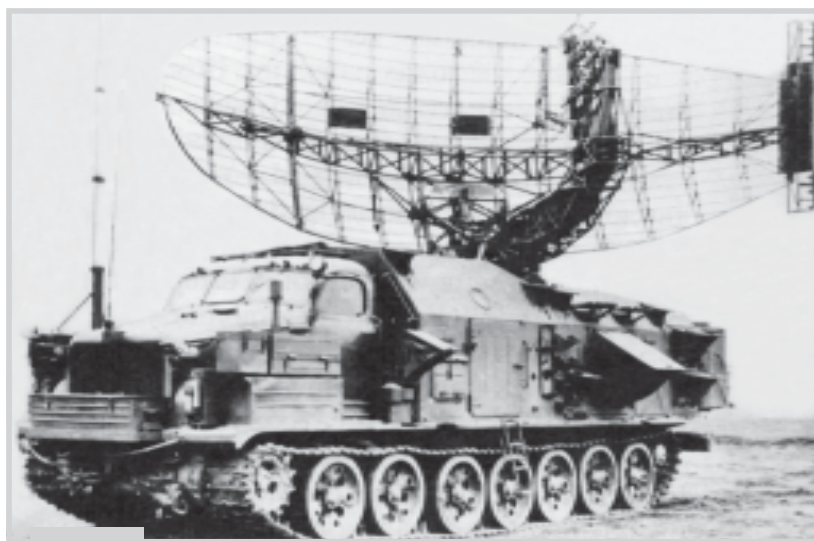
Завод постоянно увеличивал производство основных видов продукции. В 1961—1963 годах на заводе производились радиостанции Р-101 стационарные, радиостанции Р-102М и Р-102М2 автомобильные и стационарные, передатчики к р/станции «Алтай», наземные радиолокационные запросчики НРЗ-10 «Плутоний», модуляторные машины для радиолокационной станции «Алтай», передвижные зарядные базы «Тембр», антенны и приводы ССП «Лена» для изделия «Тантал», зарядные линии, генераторы помех ТП-3М.

Радиостанции автомобильные и стационарные предназначались для армейской и фронтовой радиосвязи. По своим техническим данным они обеспечивали уверенную связь на расстоянии 800 км, имели три канала с выходной мощностью 700 Вт, функционировали через помехоустойчивое устройство, работали телефоном и телеграфом. Радиостанции Р-102М («Клюк-ва-2М») автомобильные предназначались для фронтовой связи. Эти радиостанции коротковолнового диапазона с выходной мощ-

ностью 800 Вт, работали телефоном, телеграфом через помехоустойчивое устройство, имели три канала. Они отвечали современному по тому времени уровню и обеспечивали уверенную радиосвязь на расстоянии до 800 км.

Завод выпускал также передвижные модуляторные устройства для радиолокационного комплекса «Алтай», предназначенные для модулирования радиолокатора. Это изделие завода отвечало современному уровню радиолокационной техники. Наземные радиолокационные запросчики НВЗ-10 системы опознавания «Кремний-2М» дециметрового диапазона «Плутоний» предназначались для опознавания и определения принадлежности самолетов к своим вооруженным силам. Они вполне соответствовали современному уровню радиолокационной техники. Модернизированный вариант «Плутония-М» «Надежный» обеспечивал до 200 часов работы на 1 отказ.

Наземные запросчики «Столетник» для системы опознавания «Кремний-2» предназначались для опознавания и определения принадлежности самолетов к своим вооруженным силам. По своим технико-тактическим данным эти запросчики несколько отставали от современного уровня военной радиолокационной техники, но они производились только для экспорта. Модуляторные стенды для радиолокационного комплекса «Алтай» предназначались для регулировки мощных радиолокаторов.



Изделие 1С12 комплекса «Круг»

Наряду с ежегодным увеличением производства основных видов продукции завод выпускал большое количество запасных частей к радиолокационным станциям, радиосвязной аппаратуре и другим изделиям.

Кроме того, коминтерновцы, пережившие в послевоенные годы конверсионные процессы производства, как и многие другие предприятия, выпускали и гражданский ассортимент. Из товаров народного потребления завод № 208 изготавливал электропаяльники, детский телеграф и цветное литье.

Однако к началу 60-х гг. наметилось ухудшение качества технологического оборудования в связи с его моральным старением и физическим износом. Технологические и вспомогательные службы завода развивались слабо. Из 1375 единиц механического оборудования в течение 1963 года заменили 14,3 % металлорежущего, 5,2 % кузнечно-прессового, 6,8 % прочего, подобная модернизация выглядела явно недостаточной.

Несмотря на это, завод продолжал сохранять завоеванное им передовое положение в отрасли, но возникали и другие накладки, связанные уже не только с физическим износом оборудования и с отставанием объемов его модернизации и замены.

В 1962 г. завод № 208 изготавливал прицел «М» для радиолокационного комплекса «Алтай». В ходе заводских испытаний изделия «М», состоящего из 39 узлов и блоков, 18 не выдержало их. Основной причиной таких последствий стала некачественная деятельность разработчика. Только за первое полугодие 1962 г. завод получил 1711 приказов на изменение конструкции.



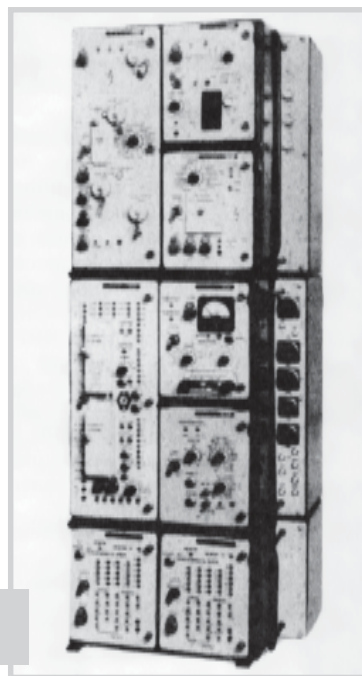
Коллектив коммунистического труда гальванического цеха № 8

В 1963 г. завод № 208 принял для освоения и производства радиолокационную станцию П-40 («Броня»), предусмотренную планом на 1964—1965 гг., но техническая документация, изготавливаемая Новосибирским НИИ-208, на завод не поступила в связи с ее неполной готовностью. Вместе с тем из-за перегрузки завод № 208 не мог принять к освоению и изготовлению антенны и приводы СС1 «Лена-М» и наземный радиозапросчик для радиолокационных станций «Памир» и «Алтай», так как существующие мощности могли быть полностью загружены производством РЛС «Броня».

Таким образом, наряду с успехами перед заводом в полный рост вставала необходимость дальнейшего развития, обновления. Само время требовало внесения корректив в организацию производственной жизни.

НТР в условиях «холодной войны» способствовала развитию технологий, производству наукоемкой продукции на уровне мирового класса и выше. Совершенствование новых видов вооружения, особенно ракетной и спутниковой техники, требовало быстрого развития радиоэлектроники. Со второй половины 50-х гг. радиоэлектронные заводы все в большей мере осваивали новейшую продукцию не только для производства ракетной, но уже и космической техники.

В начале 60-х гг. (1961—1963 гг.) очень напряженно в процессах освоения новых видов продукции работали НИИ и опытно-конструкторские организации предприятий. В 1963 г. ОКБ-208 разрабатывало измерительную аппаратуру для радиолокационных станций обнаружения и целеуказания воздушных объектов противника. На 1 декабря 1962 г. в ОКБ-208 работало 310 человек, в т.ч. инженеров и служащих — 200, рабочих — 110.



Радиолокационный запросчик

По данным на 1 января 1963 г., в НИИ-208 работал высококвалифицированный коллектив. В его составе значились 552 дипломированных инженера, 555 техников и 242 практиков. Среди 73 руководящих работников института все имели высшее образование. Главными конструкторами объектов и их заместителями работало 6 кандидатов технических наук.

Этот коллектив разрабатывал радиолокационные станции для Вооруженных сил страны с высокими технико-тактическими данными. В частности, в созданных институтом мобильных, помехозащитных радиолокационных станциях обнаружения и целеуказания воздушных объектов противника 1С-12 и «Броня-2», размещенных с источниками питания на одном высокопроходном автомобиле, широко использовались полупроводниковые приборы и малогабаритные лампы. В них впервые в СССР использовались многие новаторские решения.

Директором НИИ измерительных приборов № 208 Министерства радиотехнической промышленности СССР с 1950 по 1970 г. работал Яков Павлович Беликов. После окончания Воронежского госуниверситета, физико-технического факультета в 1933—1941 гг. работал научным сотрудником в институтах Ленинграда и начальником лаборатории на заводе № 208, затем на этом же заводе в Новосибирске — старшим инженером, начальником цеха, заместителем главного инженера завода, а с 1948 г. главным инженером, заместителем директора завода. В этот период НИИ сформировался в крупный, устойчиво работающий коллектив, выполняющий важные правительственные задания.

Что касается производственного процесса, то выпуск передовой, соответствующей веку НТР техники отставал от необходимых потребностей в основном по двум показателям: по темпам освоения новейших изделий и их качественному уровню. Поэтому правительство в 1957—1961 гг. приняло ряд постановлений, в которых были определены пути развития отдельных направлений радиотехнической и электронной промышленности.

Например, в соответствии с постановлением от 15 октября 1960 года «О развитии и улучшении средств связи страны и Вооруженных сил» ЦК КПСС и Совет Министров СССР потребовали ускорить научно-исследовательские, опытно-конструкторские работы и внедрить в серийное производство новые типы аппаратуры связи, радиорелейные линии, войсковую и телефонно-телеграфную связь для народного хозяйства и Вооруженных сил страны.

Намеченный в этом и других партийно-правительственных документах курс на всестороннее обновление отрасли стал прямым руководством к действию для завода им. Коминтерна. Необходимость обновления задавала предприятию непосредственный вектор развития.

Насколько это движение явилось важным именно для завода № 208 и какое ответственное место коллектив занимал среди предприятий отрасли, говорит тот факт, что постановления и решения самых высоких государственных инстанций 1960-х годов рассматривались и принимались в отношении самого завода конкретно и напрямую.

Госкомитет Совета Министров СССР по радиоэлектронике 2 января 1960 г. принимает решение, во-первых, о реконструкции завода № 208. Кроме того, о его специализации по выпуску радиолокационных станций обнаружения и целеуказания «Круг-Ц», «Броня», «Алтай», об обеспечении этого предприятия оборудованием, контрольно-измерительной аппаратурой и инженерно-техническими кадрами.

В этот период у завода развивалось и третье направление деятельности: наряду с увеличением выпуска основной продукции одновременно заводской коллектив осуществлял реконструкцию. Постановлением Совета Министров СССР от 23 июня 1960 года на заводе № 208 предусматривалось построить механические и сборочные цеха, 21 тыс. кв. м производственных площадей и обеспечить их 135-ю единицами технологического оборудования, 230-ю единицами радиоизмерительной аппаратуры на сумму 11,8 млн руб. и нестандартным оборудованием на 15 млн руб.



**Встреча заводчан
с летчиком-испытателем
М. Попович**

В шестидесятые годы завод им. Коминтерна постоянно совершенствовал технологию, осваивал производство новых образцов радиотехнической аппаратуры, поступавшей на вооружение Советской армии. Коллектив завода разработал, произвел и оснастил армию одной из первых радиолокационной станцией типа «Редут», радиолокационным прожектором типа «Стрела», фронтовой коротковолновой станцией типа РАТ.

В эти годы была разработана и освоена в производстве новая аппаратура радиолокационного опознавания типа «Плутоний». В 1960 г. завод выпускал аппаратуру радиолокационного опознавания, новейшие образцы фронтовых и армейских коротковолновых и длинноволновых радиостанций.

С разработкой и освоением новейшей радиолокационной техники на заводе тесно связана деятельность таких выдающихся радиоспециалистов, как академики М.В. Шумейкин, А. Минц, А.И. Берг; члены-корреспонденты АН СССР В.П. Вологдин, Л.Д. Исаков, И.И. Ренгартен; профессора Н.Н. Циклинский, А.А. Петровский, И.Г. Фрейман; доктора технических наук Б.В. Браудэ, С.Л. Зилитинкевич, М.И. Конторович, Л.Е. Штиллерман и др.

По состоянию на 1 января 1963 г. в серийном производстве завода находились изделия «Клюква», «Барьер», «Плутоний», «Лена», «Тембр», «Алтай». Завод осуществлял производственный процесс по 31806 наименованиям документов. Для реализации намеченного требовалось изготовить около 9000 ед. инструмента и оснастки, около 130 ед. нестандартного технологического и около 300 ед. стендового измерительного оборудования, освоить 40 принципиально новых процессов, организовать ряд новых производств, цехов и участков. В 1962 г. в производство внедрили вакуумный отжиг деталей, их закалку и литье под давлением.

Новый этап

В соответствии с постановлением Совета Министров РСФСР от 12 апреля 1963 г. заводу № 208 установили задание по созданию мощностей по производству радиолокационных станций для комплекса «Круг» в количестве 65 комплектов, радиолокационных станций «Броня» — 100 шт. и модуляторных машин радиолокационного комплекса «Алтай» — 70 шт. в год. Для выполнения этого задания требовалось иметь 76 904 кв. м производственных площадей и дополнительное оборудование.

На основе постановления Совета Министров СССР от 12 ноября 1962 г. завод №208 был определен головным по изготовлению радиолокационных станций обнаружения и целеуказания ракет «Круг». В связи с этим на заводе предусматривалось построить 5 производственных помещений площадью 22 тыс. кв. м и испытательный полигон, а также жилья 1500 кв. м в 1962 г., 850 кв. м — в 1963 г., 10 000 кв. м — в 1964 г. и 1330 кв. м — в 1965 г.

Чтобы на заводе № 208 освоить производство радиолокационной станции обнаружения и целеуказания ракетам войскового зенитно-ракетного комплекса «Круг», требовались большие затраты труда и средств разработчиков и производственников. Производственный процесс предваряла длительная, кропотливая и трудоемкая стадия разработки. Осуществляла ее специализированная научно-исследовательская структура — НИИ-208.

Еще 13 февраля 1958 г. Совет Министров СССР своим постановлением возложил на институт сверх утвержденного ранее плана разработку и изготовление образцов радиолокационной станции обнаружения и целеуказания воздушных объектов противника для ракетного комплекса «Круг» стоимостью 60 млн руб. Общий объем работ, подлежащих выполнению в течение ближайших 4 лет, составлял 240 млн руб. Только за 1958 г. следовало выполнить научно-исследовательские и опытно-конструкторские работы на сумму 45 млн руб., в том числе данному институту — 24 млн руб. В апреле 1959 г. НИИ-208 разрабо-



Подразделение ОКБ — отдела коммунистического труда.
За обсуждением графика разработки

тал и изготовил экспериментальный и опытный образцы радиолокационной станции обнаружения и целеуказания воздушных объектов противника «Круг-Ц». Резко возростала численность работников, особенно инженерно-технических. В 1961 г. она составила 2350 ИТР, рабочих и служащих, в т.ч. на опытном заводе 850 чел.

Радиолокационный комплекс 2К-11, или «Круг», являлся новейшей разработкой в отечественной радиоэлектронике. Комплекс состоял из различных систем, предназначенных для обнаружения и целеуказания воздушных объектов противника. Один из объектов, входящих в сложный радиолокационный комплекс «Круг» — радиолокационная станция 1С12, которую готовился освоить завод № 208, — являлась новейшим достижением в данной области как отечественной, так и зарубежной.

Начать подготовку производства к освоению изделия 1С12 планировалось на 1960 г. Но фактически она развернулась с начала 1962 г. По данным на 15 декабря 1962 г., потребовалась разработка технологического процесса в количестве 25 тыс. наименований чертежей, проектирование и изготовление специальной оснастки нулевой очереди в количестве 5422 ед., нестандартной электрорадиоизмерительной аппаратуры в количестве 650 ед. на сумму 378 810 руб., нестандартного механического оборудования в количестве 456 ед. на сумму 137 135 руб. Кроме того, требовалось приобрести стандартную измерительную радиоаппаратуру в количестве 373 ед. на сумму 162 256 руб., энергетического и металлорежущего оборудования на сумму 397 450 тыс. руб.

В 1962 г. завод № 208 просил Совнархоз увеличить целевым назначением для освоения и производства радиолокационной станции обнаружения и целеуказания воздушных целей противника «Круг» число ИТР — на 120 чел. и рабочих — на 500 чел. В результате число рабочих за 1962—1963 гг. увеличилось с 2619 чел. до 2884, а ИТР — с 569 до 756 человек.

Для подготовки производства к освоению изделия, входящего в радиолокационный комплекс 2К-11, или «Круг» — станции 1С12, на заводе сформировали группу в составе 30 чел., которая в НИИ-208 ознакомилась с этим изделием. Но его освоение затягивалось, т.к. завод одновременно внедрял в производство модернизированный вариант автомобильной радиостанции «Клюква» и автомобильной длинноволновой радиостанции «Барьер». Велась подготовка производства к серийному выпуску передвижной зарядной базы «Тембр», с большими трудно-

стями завод осваивал производство наземного радиолокационного запросчика «Плутоний надежный».

Для освоения производства радиолокационной станции 1С12 комплекса «Круг» на заводе № 208 в 1963г. организовали специальный отдел подготовки производства, подчиненный заместителю главного инженера. В отделах главного конструктора, главного технолога, ОТК и начальника производства назначили заместителей руководителей этих отделов. Создали новый цех № 24 площадью 1900 кв. м и установили в нем 73 ед. оборудования, организовали сборочно-монтажный цех, провели перепланировку 2, 4, 5-го цехов, отдельные участки разместили в цехах № 5, 10, 24. Создали фото-, химическую и две технологических лаборатории. В 1963 г. для освоения производства изделия 1С12 было изготовлено 5127 ед. различного инструмента.

Значительные усилия были затрачены на доработку документации на это изделие в НИИ-208 и ОКБ при заводе № 208. По данным на 30 декабря 1963 г., из всей документации, состоящей из 13 725 наименований, аннулировали 4709, поступило много требований на изменение чертежей. Только из НИИ-208 поступило 8000 требований. Всего следовало изготовить 173 станда 137 наименований. Изготовили 128 стандов. Для полного освоения изделия 1С12 планировалось разработать и внедрить в производство 28 новых технологических процессов, а реализовали в 1963 г. — 24.

Предстояла большая работа по разработке и внедрению многих технологических процессов и оснащению рабочих мест. Этому способствовали 8 лабораторий, функционировавших на заводе. Все они занимались освоением нового изделия. В течение года на предприятии реализовали 147 организационно-технологических мероприятий с экономией 210 тыс. руб.

В.Е. Гейслер,
лауреат Государственной премии
СССР.
1971 г.



По выпуску радиолокационной станции 1С12 для комплекса «Круг» по состоянию на 27 января 1964 г. главный конструктор изделия В.В. Райзберг докладывал Комиссии по военно-промышленным вопросам ВСНХ СССР, что на заводе имеется техническая документация объекта, содержащая 17 500 наименований документов. Объект 1С12 состоял из 6 систем и 178 блоков, насчитывающих 13 651 наименование деталей собственного изготовления и 1534 специализированные позиции комплектующих изделий. Трудоемкость одного изделия 1С12 оценивалась в 370 тыс. н/час, тогда как максимальная месячная выработка завода, достигнутая в 1963 г., составляла 300 тыс. н/час. В 1963 г. заводу планировалось провести подготовку производства, а в 1964 г. выпустить станций 1С12 5 шт. и станций «Броня-2» — 5 шт.

Для реализации этого плана разработали 20 327 новых технологических процессов, спроектировали 5397 ед. и изготовили 4928 ед. оснастки. Организовали новый механический цех площадью 1,7 тыс. кв. м, участок сборки и монтажа — 0,3 тыс. кв. м.

Совет Министров СССР и СНХ РСФСР 19 марта 1964 г. отметили неудовлетворительную работу завода № 208 по организации серийного производства радиолокационной станции 1С12 для комплекса «Круг». Для ускорения их производства вместе с организационно-техническими мерами предусматривалось увеличение численности промышленно-производственного персонала на 843 чел. В 1963 г. и в первом квартале 1964 г. завод задание по производству радиолокационных станций наведения и целеуказания ракет не выполнил полностью. Однако это отставание в дальнейшем было преодолено — работы скоординировали, самый сложный технологический механизм согласовали и сбалансировали. Изготовление станций обнаружения целей 1С12А, серийное производство комплекса «Круг» (2К-11) стало этапом для истории завода № 208 им. Коминтерна, подтвердило репутацию предприятия как одного из ведущих, передовых и современных.

Руководили заводом в годы «холодной войны» и ответственных государственных заданий директора: И.И. Перов (1959—1969 гг.), И.И. Шабалов (1962—1964 гг.), Ф.Я. Котов (1964—1969 гг.), А.Е. Саженьюк (1969—1979 гг.).

За подготовку к серийному выпуску радиолокационной станции обнаружения и целеуказания ракетам войскового ракетно-зенитного комплекса «Круг» многие работники предприятия были удостоены государственных наград.

Таким образом, со второй половины 1940-х до конца 80-х—начала 90-х годов завод им. Коминтерна в результате наращивания объемов выпуска основных видов продукции, в ходе процессов реконструкции и модернизации, а также освоения новых видов высокотехнологичных и наукоемких изделий зарекомендовал себя одним из ведущих предприятий радиотехнической отрасли. Тому, что Новосибирск превратился в крупный центр радиотехнической и электронной промышленности в масштабах всей страны, в значительной степени способствовало становление и развитие завода № 208 им. Коминтерна.

В последующие годы завод создавал новую материально-техническую базу, производил мощные передвижные радиостанции и другую радиоаппаратуру. В 80-е годы в соответствии со временем от «воздушного щита» потребовалась способность прикрывать отечественные просторы не только от самолетов, но от крылатых и баллистических ракет. В последней трети XX века для этой цели разработали передвижной ракетный комплекс С-300.

В создание зенитно-ракетных комплексов для противовоздушной обороны в эти годы немалый вклад внесли специалисты завода им. Коминтерна. Передвижной комплекс С-300, радиоаппаратура для которого — планово выпускаемая продукция новосибирского завода № 208, — способен поразить любые цели противника. В его характеристики входят большая мобильность, надежность и высокая вероятность целепоражения. Пресса отмечала, что, по свидетельству авторитетных экспертов, широко разрекламированный американцами «Патриот» значительно уступает нашему С-300 и по возможностям, и по «неприхотливости». Усилиями коминтерновцев системы С-300 работают без сбоев

Сильная, оснащенная оборона нашей страны заставляла нервничать державу, стремящуюся к однополярному миру. Для коминтерновцев это обернулось тем, что во время их первого контракта о поставке



АСУП завода

С-300 в Грецию (1998—1999 гг.) по этому поводу довольно резко высказался тогдашний президент США Билл Клинтон. В СМИ появилось его заявление, что десять российских заводов (в их числе завод им. Коминтерна) якобы выпускают оружие массового поражения, хотя в действительности эти предприятия работают в системе противовоздушной обороны, и оружие массового поражения здесь ни при чем.

В 90-е годы в связи с политической и экономической ситуацией, в которой оказалась Россия, на предприятие обрушилось большое количество проблем, как и на другие предприятия, особенно оборонной промышленности.

Трудные времена на заводе № 208, по мнению нынешнего директора В.И. Шеленкова, начались несколько позже, чем на остальных, — со второй половины 1990-х годов. В октябре 1995 г., когда завод затратил средства на изготовление продукции и она была практически готова, Министерство обороны отказалось от трех пятых своего заказа. В результате 1995—1996 годы для завода стали очень тяжелыми. Положение усугублялось тем, что по времени оно совпало с ликвидацией отраслевых министерств и завод передали в ведение департамента радиопромышленности, потом Гособоронпрому, Министерству экономики. (Сейчас завод находится в подчинении Российского агентства по вооружению). Предприятие фактически переходило из рук в руки, отчего ослаблялась управляемость, рушилась система производственной кооперации. Финансирование со стороны

Министерства обороны резко уменьшилось. К тому же расчеты с предприятием производились не реальными денежными средствами, а векселями и другими символическими эквивалентами. Задержка зарплаты доходила до 6—7 месяцев.



**Анализатор
качества молока**

В этих условиях директор В.И. Шеленков ориентировал производство на перспективу. Даже зная, что заказ будет оплачен не раньше чем через 2—3 года, завод продолжал выполнять свои обязательства.

В 1998 году началось авансирование заключенных экспортных контрактов с Грецией и Китаем. Это помогло внести стабильность в положение на заводе.

Проблемами, осложняющими деятельность завода, с этих лет стали отсутствие госзаказа, налогообложение — общие для всех предприятий. Остро дает о себе знать проблема кадров. В начале 90-х годов, когда завод еще держался, началась текучка, руководство принимало на работу людей с других предприятий, порой с самыми высокими разрядами. Но далеко не у всех работа получалось — такова специфика и сложность коминтерновского производства. Заводу не хватало специалистов. Например, чтобы производство получило хорошего регулировщика, ему кроме вузовского диплома необходимо 5—6 лет практиковаться в работе. То же и в операциях по механообработке. Не раз, когда требовалось сделать уникальную деталь, зам. по производству привозил на служебной «Волге» старых заводских рабочих. Многие из тех, кто ушел тогда, потом вернулись. Но проблема нехватки квалифицированных кадров стоит по-прежнему остро.

С началом нового столетия завод остался верен своему главному назначению: сейчас строятся радиолокационные станции для семейства ЗРК С-300, а в перспективе и для С-400. Ныне в России это единственное предприятие такого профиля. Все другие остались в бывших республиках Советского Союза, ставших суверенными государствами.

Оборонная продукция в нынешние годы — основная область трудностей и проблем. Министерство обороны не в состоянии закупить много зенитно-ракетных комплексов. Не лучшим образом продукция российского вооружения идет на внешнем

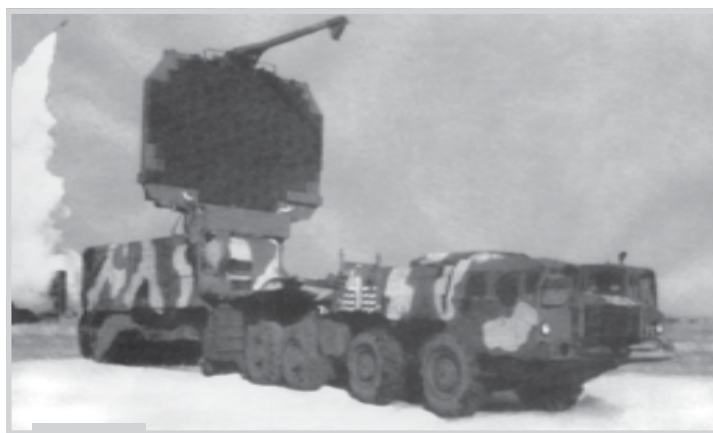
**Приемники ФЭБ-303
и ФЭБ-209**



рынке. Во время агрессии США против Югославии в конце 90-х годов могло бы активизироваться производство станций С-300 для дружественной нам страны, однако внешняя политика нашего государства тогда исключила такой вариант.

Сегодня завод идет по пути сохранения оборонной составляющей производства, не отказывается от сохраненного технологического потенциала. Это выражается в усилиях руководства завода, генерального директора, который убеждает правительственные инстанции в необходимости финансирования, говорит об уникальности и необходимости стране локаторов 36Н85, 76НГ, 64Н6 или 96Л6Е и т.д.

Выпуск гражданской продукции на сегодняшний день — один из способов сохранить завод на плаву, вписать в нынешнюю экономическую ситуацию. Самая главная «гражданка» для завода — 208 сегодня — выпуск автокранов «Сибиряк». Перед разработчиками заводского НИИ измерительных приборов изначально ставилась задача создать автомобильный кран на уровне знаменитых японских «КАТО». Это изделие гражданского назначения появилось в ассортименте завода не случайно. Для его выпуска можно использовать потенциал завода, не переделывая, не отменяя и не заменяя его: все основные элементы крана «Сибиряк» — гидравлика, гидроцилиндры, опорно-поворотное устройство — присутствуют на профильном изделии завода. Это позволяет избежать недоработок. Это также позволило для разработки и оснащения производства не привлекать внешние, государственные вливания средств, а полностью обойтись внутренним ресурсом. Такой автокран, как КС-45715А на

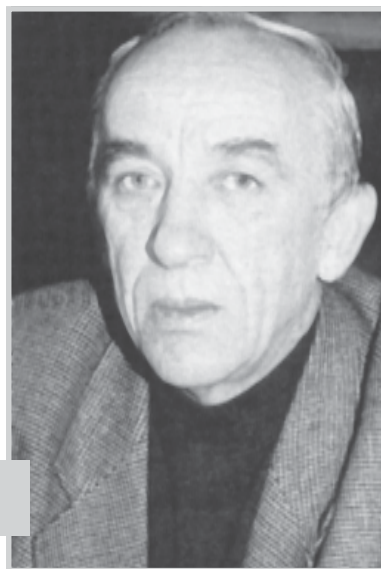


Изделие 6446 комплекса С-300

шасси «Урала», поднимает груз больше собственного веса. За все годы работы предприятие не имело по «Сибиряку» ни единой претензии. В 1999 году на международной выставке «Сибирь: экспорт-импорт» автокрану «Сибиряк» присудили Большую золотую медаль. Также начат выпуск уникальной системы защиты автокранов УЗК-1-2. Она отключает приводы механизмов автокрана, когда стрела приближается на опасное расстояние к воздушным линиям электропередач. Это позволяет при работе кранов вблизи ЛЭП избежать несчастных случаев. И это не единственная строящаяся машина. Кроме того, теперь завод еще занимается их ремонтом. По словам директора В.И. Шеленкова, завод можно считать монополистом в производстве устройств безопасности. За разработку прибора УЗК-1 на упомянутой ярмарке получена и Малая золотая медаль. Не уступая импортной технике, прибор на порядок дешевле. Однако и производители, и потенциальные заказчики испытывают трудности с оборотными средствами, поэтому «Сибиряку» сложно запускаться в широкое серийное производство.

Помимо этого сложного изделия в производстве завода на сегодняшний день — обширный список товаров. Это и электронные часы, и приборы, контролирующие жирность молока, и электронные экраны для крупных диспетчерских. Выпускаемые коминтерновцами радиоприемники УКВ марки ФЭБ оказались лучше производимых Бердским радиозаводом и пользуются спросом у покупателей.

Новый вид деятельности — производство школьных парт. Они универсальные, в трех модификациях, на металлической основе, мало изнашиваются. Могут быть использованы и как столы в офисах и вузах. Пробную партию реализовали очень быстро. Спрос на это изделие и другую производимую мебель по-прежнему высок. Список выпускаемых заводом товаров включает 32 позиции.



В.И. Шеленков,
директор завода

За заслуги в развитии производства оборонной техники и продукции гражданского назначения более 300 работников завода удостоены высоких правительственных наград. Из них шесть человек — орденом Ленина, десять — орденом Октябрьской Революции, сорок шесть человек — орденом Трудового Красного Знамени, пятьдесят семь — кавалеры ордена Трудовой славы, семьдесят три человека удостоены ордена «Знак Почета» и других наград, а также сорок пять человек получили звания «Почетный радист СССР» и «Почетный радист России», девять — «Заслуженный машиностроитель РФ», три человека — «Заслуженный конструктор РФ».

Освоение каждого нового изделия по существу оборачивалось реконструкцией едва ли не всех производственных подразделений завода. Но заводчане возводили и обживали не только новые корпуса цехов и лабораторий. У завода им. Коминтерна были построены три детских сада, пионерский лагерь, профилакторий, базы отдыха. После того как предприятие развернуло строительство хозспособом, на улице Гоголя вырос «коминтерновский» жилой микрорайон из девяти-четырнадцатиэтажных домов. Завод № 208 — одно из немногих предприятий Новосибирска, продолжающее содержать свои детсады, базы отдыха и детский оздоровительный лагерь. У заводчан нет проблем с устройством детей, поэтому они могут работать с пол-



Автокран «Сибиряк»

ной отдачей. По-прежнему функционирует заводской ДК им. Ломоносова. Все это помогает заводу сохранять кадровый потенциал.

Сегодня на заводе № 208 им. Коминтерна уверены, что он и в дальнейшем будет работать на оборону России. Для освоения новых видов военной техники предприятие сохранило уникальные технологии, оборудование, производственные площади. Перспективы завода связаны и с экспортными контрактами. Над этим работает «Рособоронэкспорт».

Двухтысячный год завод закончил с прибылью. Но, чтобы думать о будущем, нужно заниматься техническим перевооружением предприятия, увеличивать зарплаты персоналу, выполняющему работы повышенной по сравнению с обычными производственными сложности. Все эти проблемы будут решены по мере решения главной — с выпуском профильной, оборонной продукции. Самое главное для этого коллектив сохранил: работоспособный, технически грамотный, верный заводским традициям коллектив. В 2001 году Новосибирский завод № 208 им. Коминтерна отметил шестидесятилетие. Юбилей предприятия стал для всех коминтерновцев личным праздником.

История завода продолжается, и нет сомнения, что в нее будет вписано еще немало славных страниц.

ХРОНОЛОГИЯ

- | | |
|------------------------|--|
| 1900 г. | Создание изобретателем радио А.С. Поповым Кронштадтской радиотелеграфной мастерской. |
| Октябрь 1910 г. | Создание в Гребном порту г. Санкт-Петербурга Радиотелеграфного депо Морского ведомства. |
| 26 июля 1915 г. | Приказом командира Петроградского порта Радиотелеграфное депо переименовано в Радиотелеграфный завод Морского ведомства. |
| 1917 г. | На Радиотелеграфном заводе работает 400 чел. |

1919—1922 гг.	На заводе осуществляется выпуск новых образцов радиоаппаратуры, а также разработана ламповых передатчиков.
1922 г.	Завод получает название Радиотелеграфный завод им. Коминтерна.
1928—1930-е гг.	Разработана и выпущена аппаратура для перевооружения флота по единой системе «Блокада-I».
1930—1934 гг.	Разработка и выпуск магистральных коротковолновых передатчиков. Разработка и построение ряда мощных радиовещательных станций, а также наиболее мощной в мире (500 кВт) радиостанции им. Коминтерна.
1934 г.	Предприятие разработало и изготовило опытные экземпляры «магнеторов» — средств радиообнаружения.
1937 г.	Предприятию присвоен № 208.
11 июля 1941 г.	Выходит постановление Государственного Комитета Обороны об эвакуации на восток страны ряда ленинградских предприятий, в т.ч. завода № 208.
1941г.	Решением Новосибирского обкома ВКП(б) в качестве производственных площадей завод № 208 получил в г. Новосибирске здание Дворца труда, корпуса института соцземледелия, гаража, склада «Заготзерно» и кинотеатра («Победа»).
Август 1941 г.	Коллектив приступил к выпуску продукции в г. Новосибирске.
Декабрь 1941 г.	Работают все цехи завода.
I квартал 1942 г.	Начат выпуск основной продукции — станций радиосвязи и радиолокационной аппаратуры (в т.ч. станции дальнего обнаружения самолетов РУС-1, РУС-2).
1944 г.	Директор завода № 208 И.Н. Гуданис награжден орденом «Знак Почета».

- 1942—1945 гг.** Модернизация РАТ, РУС-2, РУК, БУХТА и др.
- 1946 г.** Организовано серийное производство 150-сантиметровых зенитных радиопрожекторов. Министерство поставило перед заводом задачу: реконструкция и расширение.
- 15 июля 1946 г.** На основе приказа Министерства электропромышленности и средств связи на заводе создано Особое конструкторское бюро (ОКБ-208). Основная задача — научно-исследовательская и проектно-конструкторская разработка радиолокационных станций наведения прожекторов.
- 1946 г.** Новосибирские заводы № 208 и № 644 справились с особым заданием правительства по производству специзделия — радиолокационной станции «Стрела».
- 1948 г.** Завод освоил государственных ассигнований на строительство и реконструкцию 2687 тыс. руб., или 244,2 %. Для строительства нового помещения завода выбрана площадка в Дзержинском районе г. Новосибирска. Подрядчиком развернувшегося строительства стал трест № 30.
- Февраль 1949 г.** Вышло постановление Совета Министров, в котором дальнейшее строительство завода № 208 отнесено к первоочередным объектам особой государственной важности.
- 1949 г.** Коллектив завода ведет подготовку производства к выпуску нового радиопрожектора «Стрела» (80 шт.). Освоен выпуск трех новых связных станций разных типов. Министерство выделило для оснащения нового корпуса 33 единицы оборудования.
- 15 августа 1949 г.** На основе постановления Совета Министров «О развитии электровакуумной промышленности» на базе ОКБ завода № 208 открылось НИИ-208. Его главная задача — разработка

- радиолокационных станций обнаружения, целеуказания и аппаратуры опознания для систем автоматического наведения управляемых зенитных ракет ПВО страны.
- 1949—1952 гг.** Ведется крупное строительство, завод перебазировался на вновь выстроенные производственные площади. Окончательная «прописка» завода № 208 на новосибирской земле.
- 1951—1955 гг.** Продолжение основательной реконструкции завода.
- 1952 г.** Продолжение выпуска важнейшего вида продукции — прожекторов «Стрела», а также радиолокационных аппаратов «Радий».
- ИТР, техники и рабочие НИИ-208 и завода № 208 осуществили опытно-конструкторскую разработку и освоение производства принципиально нового наземного радиолокационного запросчика НРЗ-1.
- 1955—1956 гг.** Серийное освоение новейших типов радиолокационного вооружения: радиолокационной прожекторной станции «Копье», наземного запросчика «Тантал-3», системы опознания «Кремний-II», радиолокационной станции — пеленгатора «Малахит».
- 25 августа 1956 г.** На основе постановления ЦК КПСС и Совета Министров СССР создано ОКБ завода № 208, которое провело работы по модернизации серий связных станций «Клюква» и «Барьер» на достаточно высоком техническом уровне.
- 1957 г.** Завод № 208 начал изготовление модернизированной радиостанции типа Р-102 «Клюква», автомобильной длинноволновой радиостанции Р-101 «Барьер», модернизированных узлов и запросчиков НРЗ-10 «Столетник».

- 1959 г.** Завод начал осваивать и производить новую продукцию — радиолокационные установки и передвижные радиостанции для войск связи. ОКБ завода провело модернизацию радиостанции Р-101.
- Перевод радиостанции Р-102 МА на автомобиль ЗИЛ-157 способствовал увеличению мощности передатчика на 14%.
- 1959 г.** По заявкам народно-демократических и развивающихся стран направлено 24 комплекта автомобильных радиостанций Р-102 М; 92 комплекта наземных запросчиков, электродвигатели, запчасти и комплектующие изделия к этой аппаратуре.
- 2 января 1960 г.** Госкомитет Совета Министров СССР по радиоэлектронике принимает решение о реконструкции завода № 208 и о его специализации по выпуску радиолокационных станций обнаружения и целеуказания «Круг-Ц», «Броня», «Алтай», об обеспечении этого предприятия оборудованием, контрольно-измерительной аппаратурой и ИТР.
- 23 июня 1960 г.** Постановлением Совета Министров СССР на заводе № 208 предусматривается построить механические и сборочные цеха, 21 тыс. кв. м производственных площадей и обеспечить их оборудованием. Признано необходимым направить на завод дополнительно 105 чел. ИТР и техников.
- 12 ноября 1962 г.** Постановлением Совета Министров СССР завод № 208 определен головным по выпуску радиолокационных станций обнаружения и целеуказания ракет «Круг-Ц».
- 1963 г.** ОКБ-208 разрабатывает измерительную аппаратуру для радиолокационных станций обнаружения и целеуказания воздушных целей противника.

- 12 апреля 1963 г.** Постановлением Совета Министров РСФСР заводу № 208 установлено задание по созданию мощностей по производству радиолокационных станций для комплекса «Круг» в количестве 65 комплектов, радиолокационных станций «Броня» — 100 шт. и модуляторных машин радиолокационного комплекса «Алтай» — 70 шт. в год.
- 1963 г.** Для освоения производства радиолокационной станции 1С12 комплекса «Круг» на заводе № 208 организован специальный отдел подготовки производства, подчиненный зам. главного инженера. Создан новый цех площадью 1900 кв. м и установлено новое оборудование. Созданы новые лаборатории, изготовлено 5127 ед. различного инструмента.
- 24 января 1964 г.** Доклад главного конструктора изделия «Круг-Ц» В.В. Райзберга комиссии по военно-промышленным вопросам ВСНХ СССР о том, что на заводе подготовлена техническая документация на выпуск радиолокационных станций обнаружения и целеуказания ракет 1С12 для комплекса «Круг».
- 1960—1970 гг.** Создание новой материально-технической базы. Ежегодное увеличение основных видов продукции, выпуск запасных частей к радиолокационным станциям и др. изделиям. Дальнейшая реконструкция и модернизация производства. Выпуск радиолокационных станций для комплекса «Круг-Ц». Выпуск товаров народного потребления.
- 1980 гг.** Специалисты завода им. Коминтерна внесли значительный вклад в создание и освоение выпуска передвижного ракетного комплекса С-300 для ПВО.
- 1990 гг.** В связи с внутри- и внешнеполитической перестройкой производство на заводе № 208 испытывает финансовые и материально-технические проблемы.

- Октябрь 1995 г.** Министерство обороны России отказывается от трех пятых своего заказа заводу □ 208 практически готовой продукции.
- 1995—1996 гг.** Завод отдан в ведение Департамента радиопромышленности, затем Гособоронпрому, Министерству экономики. В конечном итоге завод находится в подчинении Российского агентства по вооружению. Уменьшение финансовых вложений со стороны Министерства обороны, дефицит реальных денежных средств. Задержки зарплаты до 6—7 месяцев. Завод покидают квалифицированные кадры.
- 1998 г.** Началось авансирование контрактов, заключенных с Грецией и Китаем.
- Конец 1990-х гг.** Выпуск радиолокационных станций ЗРК С-300, в перспективе подготовка выпуска С-400. Выпуск важнейших видов гражданской продукции.
- 1999 г.** Автокран завода □ 208 «Сибиряк» удостоен Большой золотой медали международной выставки «Сибирь: экспорт—импорт». Система защиты автокранов УЗК-1 награждена Малой золотой медалью.
- 2000 г.** Впервые за годы реформ производственно-финансовый год закончен с прибылью.
- 2001 г.** Новосибирский завод □ 208 им. Коминтерна отметил 60-летний юбилей.
- 2000 гг.** Сохранение оборонной составляющей производства, высокотехнологичного потенциала завода. Освоение и выпуск важнейших видов гражданской продукции.

Подготовила к публикации Л.И. ГЕРАСИМОВА

Литература:

Энциклопедия Новосибирск, Новосибирское книжное издательство, 2003 г. С. 324-325.

Новосибирский завод им. Коминтерна, 1941—2001 гг.

Савицкий И.М. Оборонная промышленность Новосибирской области. Опыт послевоенного развития (1946-1963 гг.), Новосибирск: ЗАО «Олсиб», 1996 г.

Савицкий И.М. Создание и развитие радиотехнической и электронной промышленности в НСО (1946-1963 гг.), Гуманитарные науки в Сибири, Серия «Отечественная история», — 1996 г., №2. С. 91—95.

БСЭ, изд-е 3-е, М.: Сов. Энциклопедия, 1970 г.

Гибшер М. «Коммунистический интернационал садится за парты», газ. «Вечерний Новосибирск», 08 июня 2000 г., №108, с. 6.

Веремьянина Л., «Хорошая новость — это когда много работы», «Вечерний Новосибирск», 24 июля 2001 г., с. 3.

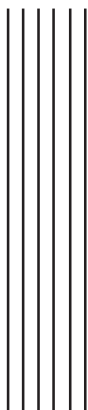
Государственный архив Новосибирской области, ф. 4, оп. 34.

Измайлов И. «Радио-няня», журнал «Paradox», № 4, 2003 г., с. 29—31.



ОТ ПРОЖЕКТОРА ДО ЛАЗЕРА





Заводу «Электроагрегат» в отличие от многих его собратьев повезло в том плане, что во время всеобщей экономической нестабильности он сумел сохранить свое имя, свое лицо и свою историю. В тяжелые девяностые одни предприятия прекращали свое существование, на их месте возникали другие, новые хозяева уничтожали все старое, в том числе музеи предприятий, рукописные летописи с любительскими фотографиями, хранившимися в красных уголках, материалы технических библиотек, которые сейчас могли бы считаться библиографическими раритетами, архивные документы. В результате целый пласт истории отечественной промышленности едва не оказался уничтоженным.

В отделе информации завода «Электроагрегат» хранится уцелевший альбом — пожелтевшие машинописные листы в красном переплете. На титульном листе заголовок «История завода «Электроагрегат». В качестве коллектива авторов указаны директор Милейковский, секретарь ячейки ВКП(б) Серов, председатель завкома Мелков. Вместо выходных данных подпись: ответственный за выпуск зам. директора Степанов И.С.

Заведующий отделом информации завода Борис Баяндин упомянул, что существовал еще один автор, имя которого почему-то на титульный лист не попало, — главный механик, Федор Коновец. Это он сохранил для потомков первые страницы истории Московского прожекторного завода, ставшего впоследствии «Электроагрегатом». Эти страницы приехали в Сибирь из Москвы, больше года вместе с нераспакованным фондом библиотеки пролежали в ящиках под открытым небом.

Шоссе Энтузиастов

В 1930-х годах в районе шоссе Энтузиастов в Москве началось строительство административного корпуса Московского электрокомбината. На строящееся предприятие была направлена группа выпускников Военно-электротехнической академии, ей предстояло наладить работу по выпуску новых видов прожекторов для Красной Армии. В числе выпускников академии прибыли Аарон Львович Эстрин (впоследствии он станет директором завода) и Г.Н. Григорьев — будущий главный инженер.

Вскоре на базе Московского электрокомбината постановлением Экономсовета при Совнаркоме СССР от 9 февраля 1939 года был создан Государственный союзный прожекторный завод. Вновь образовавшееся предприятие вошло в подчинение Главного управления Наркомата Вооруженных сил. Год спустя постановлением СНК СССР от 15 апреля 1940 года завод передали в ведение Народного комиссариата электротехнической промышленности СССР.

Война

30 июня 1941 года ЦК ВКП(б) и СНК СССР утвердили план на III квартал 1941 года, в котором определили главные направления перестройки экономики на военный лад. Особое место занимало создание и развитие крупного промышленного производства на востоке страны.

В сентябре-октябре 1941 года подразделения Красной Армии находились прямо на территории Мос-



**А.Л. Эстрин,
директор завода
в военные годы**

ковского прожекторного завода. Получая автомобили, оборудованные изделиями завода, бойцы тут же отправлялись на боевые позиции — в части ПВО Москвы.

В октябре 1941 года от члена Политбюро ЦК ВКП(б) Н.М. Шверника поступило указание об эвакуации завода в Новосибирск. Еще раньше, летом 1941 г., часть заводского оборудования эвакуировали в Йошкар-Олу. Для согласования плана эвакуации с местными властями в Новосибирск приехал парторг завода И.С. Кузин.

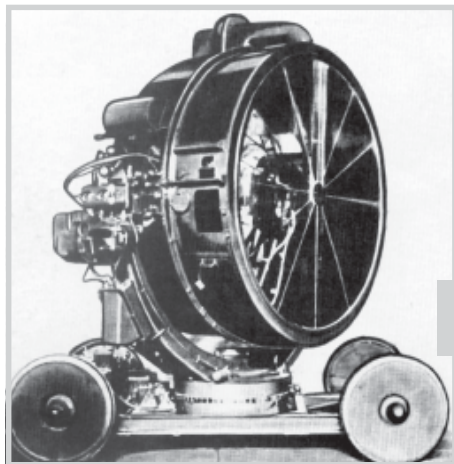
В октябре 1941 начался демонтаж оборудования. Станки и инструменты погрузили в железнодорожные вагоны. К каждому эшелону прицепили несколько теплушек, в которых ехали рабочие завода с семьями.

Железная дорога была перегружена. Все графики и расписания сломаны. Эшелоны по несколько суток простаивали в тупиках. Людям все это время требовалось питание, уголь для отопления вагонов. В Бронницах под Москвой завод имел подсобное хозяйство. Это позволило снабдить эшелоны картофелем и другими овощами.

С одним из первых эшелонов в Новосибирск прибыл директор прожекторного завода А.Л. Эстрин. Группа рабочих во главе с главным инженером Григорьевым осталась в Москве для демонтажа котлов и выемки кабелей. В Новосибирск увезли все, вплоть до инструмента из кладовых и тумбочек. Заводчане понимали, что каждое сверло, каждый гвоздь пригодится на новом месте.

В архиве завода сохранились записанные много лет назад воспоминания ветеранов. Вот что рассказывает о том времени бывший главный механик Федор Коновец:

«Разборку прессового оборудования мы завершили уже тогда, когда большая часть завода была эвакуирована, а Москва подвергалась налетам вражеской авиации. Гулким эхом отдавались в пустых цехах удары ломов



Такие прожекторы выпускались заводом в годы войны

и молотков. Оборудование приходилось выдалбливать из бетонных оснований — ведь устанавливали его капитально, не на один десяток лет. Упаковку и укладку запчастей мы вели так, чтобы на новом месте установку, сборку и наладку станков можно было сделать в кратчайшие сроки.

Закончив все работы по демонтажу, мы обнаружили на территории соседнего завода, который уже полностью эвакуировался, оставленную пилораму. Мы решили ее разобрать и увезти. Оказалось, очень правильно поступили. В Сибири она больше 10 лет трудилась на строителей, возводивших заводские корпуса».

В начале ноября 1941 года первые эшелоны прибыли в Новосибирск и стали под разгрузку на станции Ельцовка (теперь Новосибирск-Восточный). Вспоминает М.С. Тимофеевич, бывший главный конструктор завода: «В морозы, доходившие до 35—49 градусов, по 12—15 часов в сутки мы работали на разгрузке эшелонов. Оборудование устанавливали в нескольких местах: на территории трамвайного парка, завода «Красный литейщик» (сейчас в том месте, где был завод «Красный литейщик», проходит Ипподромская автотрасса. — Е.В.), на территории Галпрома (сейчас там гостиница «Северная», а в 1941 году была трикотажная фабрика), в гараже и даже в цоколе оперного театра. В общей сложности заводу было предоставлено 4 тысячи квадратных метров производственных площадей. Этого было мало».

**«Все — для фронта!» —
под этим лозунгом
трудилась вся страна**



Образовавшееся предприятие назвали заводом им. Кагановича. Расстановка оборудования на разных площадках в значительной мере осложняла работу завода. Самые большие трудности возникли при возобновлении выпуска основной продукции — крупных прожекторов. Для производства этих изделий требовалось крупное литье из цветных сплавов. Изготовить эти детали на маленьком пяточке формовочного плаца «Красного литейщика» не представлялось возможным. Чтобы выйти из положения, заводские конструкторы А.П. Ганжа и А.И. Синяпкин переработали схемы выполнения крупных узлов и деталей на сварной вариант, тем самым решив не только проблему производственных площадей, но и обеспечив существенное снижение себестоимости изделий. В этом варианте прожекторы изготавливались до конца войны и в послевоенное время, пока не были сняты с производства.

Образцы первой продукции завода хранятся сейчас в музее: стаканы для снарядов, детали для хвостовых стабилизаторов авиабомб и «катюш». Здесь же можно увидеть прожектор диаметром 2,1 метра — самый большой из всех, какие тогда выпускались. До и после войны эти прожекторы использовались пограничниками. В войну их применяли при штурме Берлина, а также во время артобстрелов для дезориентации противника.

Основная продукция завода в то время — противосамолетные автомобильные зенитные прожекторные станции. Новосибирские специалисты применяли угольные электроды, которые создавали внутри прожектора электрическую дугу. Она, в свою очередь, отражалась от зеркальной поверхности. Луч такого прожектора достигал 20 километров в длину — *«просвечивал все небо до стратосферы»*, как говорили сами изобретатели, — и позволял советским зенитчикам обнаруживать вражеские самолеты на большом расстоянии от своих позиций.

Вместе с заводом в Новосибирск прибыли 500 рабочих с семьями. Их разместили в зданиях школ, в домах горожан. На месте нынешнего испытательного цеха стоял барак, в котором жили сначала депортированные калмыки, принимавшие участие в строительстве завода, с 1944 года — пленные немцы, потом заключенные. За заводом, где сейчас частный сектор, сооружали землянки. В них селились главным образом репрессированные, высланные на поселение в Сибирь. Только в 60-х годах на месте землянок стали появляться добротные дома. Многие из этих домов стоят до сих пор.

Зима 1941—1942-го выдалась особенно лютой. Вспоминает конструктор завода Т.Ф. Пелецкая: *«Понятие «цех» было чисто символическим — корпуса только возводились. Не было стен, крыши, между станками гуляла поземка, присыпанная заготовки и детали. Тем не менее на фронт бесперебойно шли ручные гранаты Ф-1, снаряды М-7, М-13, М-31, пехотные и зенитные прожекторы, солдатские котелки».*

В срочном порядке в сильные морозы проводились работы по продлению железнодорожной ветки от ст. Ельцовка до трамвайного парка. С платформ эшелонов в первую очередь сгружались машины ЗИС. Затем в машины выгружали оборудование и развозили по местам установки.

Первое время завод обходился запасом материалов, вывезенных из Москвы. Связи с поставщиками — заводами Украины, Белоруссии — оказались потерянными, требовалось искать новых партнеров. Автомобили и прицепы завод начал получать с Поволжья и Урала. Из Кемерово поступал заменитель бензина — бензол.

В архиве Новосибирского обкома партии сохранился документ «Повестка дня заседания партийного бюро завода 10 декабря 1941 года». Обсуждались следующие вопросы: обеспечение рабочих жильем, питанием, утверждение партторгов цехов и агитаторов по цехам. Комсомольцы — в основном подростки, заменившие у станков отцов и старших братьев, ушедших на фронт, отработав смену у станка, трудились на строительстве землянок и барачков, распространяли сводки Совинформбюро.

В начале 1942 года на территории завода начали строительство двух корпусов и котельной. Корпуса возводили одно-



60-кВт станция

этажные, длинные, похожие на сараи. Стены выполняли из смешанных материалов — кирпича, цементных блоков, дерева, — из любых подручных материалов. Тем не менее эти корпуса дали возможность разместить испытательную станцию, электросварочный цех и ряд мастерских. В этом же году запустили котельную. В этом единственном теплом на заводе месте рабочие могли просушить одежду и обувь, согреться.

Никто из заводской интеллигенции не отказывался от тяжелых работ по строительству барачков или разгрузке оборудования. Вспоминает директор завода Эстрин:

«Трудно сказать, где рабочие обедали первое время и обедали ли вообще. Требовалось создать хоть какой-нибудь пищеблок. Инженеры и служащие взяли в руки ломы и лопаты. Опять скрежещет промерзший грунт. Строится здание барачного типа, предназначенное для заводской столовой».

Несмотря на трудности, завод с первых дней исправно выполнял план и неоднократно завоевывал 1-е место среди предприятий отрасли, был награжден знаменем Совета Народных Комиссаров и ЦК ВКП(б) в соревновании заводов наркомата отрасли.

Весной 1942 года основные работы по размещению завода завершились, хотя строительство производственных и жилых помещений продолжалось. Численность работающих за счет местного населения увеличилась с 500 до 1500 человек. Но пришла новая беда — голод. Рабочие получали в день по карточкам 800 граммов хлеба, служащие и неработающие члены их семей —



Электростанция ЭСДА-60

400. Между тем рабочий день составлял для взрослых — 11 часов, для подростков — 8 часов. Люди падали в голодные обмороки, умирали дети.

Чтобы хоть как-то поддержать заводчан, руководство решило выделить всем работающим земельные участки под огороды. Благо, земли на сибирских просторах достаточно. Чтобы не отрываться от работы всех, организовали бригаду, которая вспахала все поле. Затем каждый засадил свой участок картофелем и другими овощами. Не было ни одного человека — от директора до сторожа, — который побрезговал бы тяжелым сельскохозяйственным трудом.

Первый урожай на заводских огородах оказался богатым. Люди стали трудиться с удвоенной силой. Но, как только начались осенние холода, многие не вышли на работу. Оказалось, рабочим просто не в чем ходить — у них не было никакой обуви.

То, что сейчас называют бартером, раньше называлось кооперацией. Кооперативные отношения между предприятиями распространились повсеместно. Самой конвертируемой валютой стали продукты питания.

Сельское хозяйство Новосибирской области остро нуждалось в деталях для тракторов. Завод в кратчайшие сроки освоил их выпуск. В качестве оплаты заводчане получили 300 килограммов пельменей — по тем временам просто царское вознаграждение.

Обувная фабрика им. Кирова в Новосибирске шила кирзовые сапоги для армии. На фабрике не хватало рабочих. Директор прожекторного завода предложил помочь с кадрами и поставил условие: за каждого временного рабочего завод получает три пары обуви. Решили направить на фабрику бригаду из 10 человек. В результате заводской коллектив получал 900 пар обуви в месяц. За несколько месяцев сотрудничества обувь получили все заводчане и члены их семей, удалось даже создать небольшой запас.

Автомобилям, предназначенным для монтажа прожекторов, требовалась 1000-километровая обкатка. Многие предприятия нуждались в транспорте. Завод оказывал им помощь, тем самым сокращая холостые пробеги. Фабрика валяной обуви за оказанную транспортную помощь изготовила для заводчан 800 пар валенок.

С конца 1942 года в коллективе возобновилось соцсоревнование, ширились ряды стахановцев, ударников, вкладчиков в

сталинский фонд Победы, среди работающих на прожекторном заводе значилось 22 многостаночника.

В этом же, 1942, году формируется Сибирская добровольческая дивизия. Бойцы Сибирской дивизии отправляются на защиту Сталинграда. Над одной из частей дивизии, где служил комиссаром бывший парторг завода Г.Б. Грубин, коллектив завода взял шефство. Многие заводчане погибли. В память о них в заводском сквере сооружен обелиск.

Зиму 1942—1943 годов пережили значительно легче. Кроме личных огородов заводчан, у предприятия появилось подсобное хозяйство, расположенное за Чкаловским аэродромом. Там выращивались овощи и содержался скот. За счет заготовленного заводчанами сена зимой удалось прокормить не только своих буренок, но и коров из соседнего колхоза, благодаря чему в заводской столовой имелось молоко, а иногда даже мясо.

Из воспоминаний ветерана завода К.П. Титова: *«В 1942 году 15-летним, со школьной скамьи, я был мобилизован в Трудовые резервы. Попал в школу ФЗО. Получил специальность слесаря-жестящика. В июне 1942 года меня зачислили в штат жестяно-медницкого цеха прожекторного завода. До сих пор как дорогую реликвию я храню первую сделанную мной вещь — 3-литровый жестяной бидончик».*

В октябре 1943 года на заводе создали молодежную бригаду слесарей-жестящиков, ее возглавил Кирилл Титов. Члены молодежной бригады выполняли по 2—3 нормы в день. «Для



Прожекторный завод на Первомайской демонстрации

всех был один закон: пока не выполнишь норму, с рабочего места не уходишь. Работали по 11 часов. Вместо выходных — 18-часовая пересмена».

За достижение высоких показателей комсомольско-молодежным бригадам присваивали звание фронтовых. К началу 1944 года количество комсомольско-молодежных бригад на заводе им. Кагановича достигло 54. Из них 14 носили звание фронтовых.

За годы войны для фронта завод изготовил 3000 прожекторов и прожекторных станций, свыше 2000 мощных зенитных и посадочных станций. За выполнение заказов по поставке военной продукции в 1941—1945 годах завод наградили Красным знаменем Государственного Комитета Обороны.

Реконструкция

Мир пришел одновременно со свежей весенней листвой, белой кипенью садов. Завод, основанный в 1941 году, нуждался в реконструкции. Корпуса военного времени строили на скорую руку, без полов, с незаконченными перекрытиями. Внутрицеховым транспортом служили в основном лошади. За годы войны заводское оборудование не обновлялось и изнашивалось. Производство постоянно испытывало нужду в сверлах, резцах, других расходных материалах. В начале июля 1945 года группу работников завода во главе с директором Эстриным направили в Германию, в распоряжение советской военной администрации для демонтажа и отгрузки с немецких заводов необходимого оборудования.

Директором завода в 1947 году назначается В.Н. Трифонов. А.Л. Эстрин после Победы хотел вернуться в родную Москву, но не смог. Он умер от инфаркта в Новосибирске. В том же 1947 году завод перестал носить имя Кагановича. Его назвали просто и по-деловому — почтовый ящик □ 109.

Первый послевоенный проект реконструкции завода разработал Новосибирский филиал института «Гипроэнергопром». В августе 1950 года утвердили смету реконструкции завода. Под территорию отвели 22 гектара. Производства, размещенные в разных местах, сконцентрировали на одной площадке. В конце 50-х годов возвели северную пристройку к основному корпусу. В ней разместились слесарно-сварочный и штамповочный цехи. В 1956 году ввели в эксплуатацию новый корпус. В нем разместились испытательная станция, сборочные цеха,

дирекция завода и новая котельная, которая своей мощностью в два раза превышала котельную военных лет.

В 1952—1955 годах велась работа по модернизации изделий, производилась полная корректировка чертежно-конструкторской и технологической документации, привезенной из Москвы в 1941 году. Завод активно осваивал конверсионную продукцию: зерносушилки, узлы комбайнов и другой сельхозтехники. За своевременное выполнение срочных заказов Министерства сельского хозяйства ряд работников завода наградили медалями «За освоение целинных земель».

Второй проект реконструкции завода разработал в 1960 году институт «Гипроэнергомаш». С 1963 по 1970 годы шла поэтапная сдача огромного аппаратного корпуса завода. В производственных помещениях применили техническую новинку — виброизолирующие опоры, значительно упрощающие процесс установки и переустановки станочного оборудования.

Большое внимание уделялось механизации и автоматизации производственных процессов. В малярном цехе создается комплексный механизированный участок окраски узлов и деталей, оборудованный подвесными конвейерами, моечными агрегатами, покрасочными и сушильными камерами. В цехе гальванопокрытий соорудили автомат цинкования и многопроцессорный гальванический автомат АГ-18. В электромонтажном цехе — автомат для клеймения и отрезки бирок, раньше это делалось вручную. С появлением автомата производительность труда увеличилась в несколько раз. В цехе штабелирования и сушки пиломатериалов изменили технологию сушки — вместо паровоздушных камер стали применять электромагнитные. Процесс ускорился, качество улучшилось. На смену лошадям пришли тягачи и электрокары.

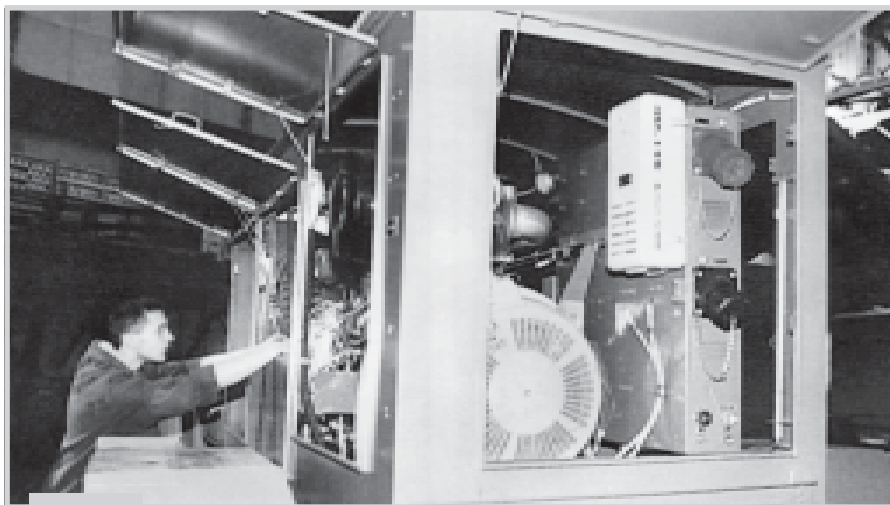


**Емельян Сергеевич
Минский,
токарь, Герой
Социалистического
Труда**

Вспоминает главный механик Ф.Ф. Коновец: «Мы вели установку 400-тонного пресса. Неразборная его часть весила 28 тонн. В нашем распоряжении было два крана грузоподъемностью 5 и 10 тонн. Мы посчитали перегрузку кранов и сочли ее допустимой. Однако перегрузка от кранов передавалась на колонну. Риск был велик. Проектировщики возразили против проекта категорически. Сказали, что арматура колонны не выдержит. Тем не менее по опыту мы полагали, что запас прочности, заложенный в колонне, нас выручит. Я стоял возле колонны, чтобы, как сапер — если ошибся, то первый и последний раз в жизни. Облегчено мы вздохнули, когда пресс стал на место».

В 1950 годы основным профилем завода стала передвижная энергетика. Осваивается выпуск 5—10-киловаттных агрегатов и станций. Главная задача — электрификация хлебных токов Новосибирска. В сельское хозяйство направили более 1 тысячи электроагрегатов. В кратчайшие сроки завод наладил выпуск малых агрегатов для киноустановок, малых прожекторов для освещения железнодорожных путей и стадионов. Многие из этих прожекторов до сих пор работают на стадионах «Спартак», «Чкаловец», «Красное знамя».

Летом 1953 г. в Новосибирске впервые проводились легкоатлетические соревнования на приз газеты «Электрик». Заводская футбольная команда «Молния» выиграла первенство среди команд города. Три года подряд — с 1952-го по 1954-й — заводчане п/я □ 109 занимали первое место в эстафете на приз



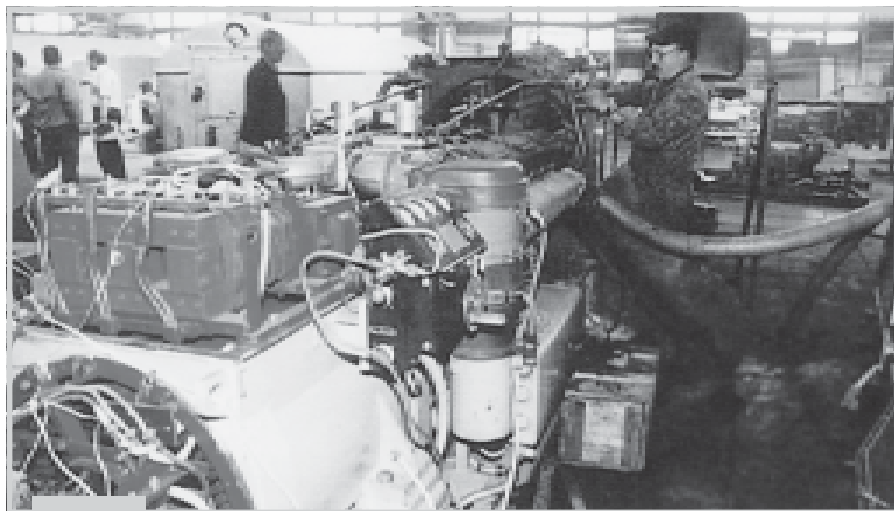
Идет регулировка и отладка электростанций

трижды Героя Советского Союза А.А. Покрышкина. Рабочий завода, участник штурма Берлина Г. Блинков установил среди заводчан рекорд в беге на 100 метров. За деньги, заработанные на разгрузке барж с лесом, комсомольцы завода первыми в городе приобрели 11 комплектов хоккейного снаряжения и начали тренироваться на «Спартаке».

В 1954 году началось строительство заводского пионерлагеря «Веселые и задорные» в Нижней Ельцовке. В строительстве лагеря участвовал каждый второй заводчанин. Завод наряду с другими предприятиями города взял шефство над строительством моста через Обь. На обкаточных машинах туда возили строительные материалы.

В том же году на полях Новосибирской области собрали небывало высокий урожай зерновых. Мест для хранения зерна не хватало, а на заводе как раз построили новый корпус. По решению обкома партии его отдали под зернохранилище. Ответственность за сохранность возложили на комсомольцев. Они систематически перелопачивали зерно, осуществляли погрузку-разгрузку, охраняли зернохранилище.

Еще одна характерная особенность того времени — формирование трудовых династий. В эти годы на заводе появляются династии Бiryюковых, Кузьминых, Стрентаревых, Жуковых. В 1950 годы завод признавался победителем Всесоюзного социалистического соревнования 11 раз.



Сборочный стенд сборочно-испытательного производства

О 60-х годах старший мастер кузнечного цеха завода В.Г. Смирнов говорил так: *«Хороши были люди в то время — сердцем горели! Не было любителей хорошо пристроиться, пожить за чужой счет. Были люди, не стесняющиеся своих мозолей»*.

В этот период возрождаются традиции военных сборов для молодежи допризывного возраста. Подшефная заводу седьмая танковая рота в 1966 и 1967 годах завоевывала первенство в соревнованиях по боевой и политической подготовке среди предприятий района и получила знамя Дзержинского райкома комсомола.

Рождение объединения

Свое нынешнее название Новосибирский завод электроагрегатов получил в 1974 году. 16 апреля 1974 года приказом министра № 231 образуется Новосибирское производственное электротранспортное объединение «Электроагрегат». В состав объединения вошли: Новосибирский завод электроагрегатов (головное предприятие), Сибирский завод тягового электромашиностроения, «Сибэлектротрансмаш», научно-исследовательский, проектно-конструкторский и технологический институт комплексного электропривода (НИИКЭ), Сибирское особое конструкторское бюро систем электропитания (СибОКБ). Генеральным директором объединения назначили В.И. Гребенщикова. Перед предприятием поставили задачу единения науки и производства, решения комплексных научно-технических проблем.

Завод «Сибэлектротрансмаш» основали в 1961 году как завод тепловозного оборудования. В 1963-м он вошел в состав Новосибирского электротехнического объединения, с 1966-го стал частью завода «Сибэлектротяжмаш».

НИИКЭ был организован в 1960 году на базе СКБ завода «Сибэлектротяжмаш» (в то время Новосибирский турбогенераторный завод). Первоначальное название института — Сибирский научно-исследовательский электротехнический институт (СибНИЭТИ). В 1962 году в состав СибНИЭТИ ввели лабораторию электропривода завода «Тяжстанкогидропресс». Основными направлениями технической политики объединения стали: совершенствование структуры управления; специализация и концентрация производства; максимальная механизация и автоматизация производственных процессов; внедрение высоко-

производительных технологических процессов и оборудования; обеспечение качества изделий на уровне лучших мировых стандартов; создание благоприятных условий труда и отдыха для рабочих.

Ассортиментный список продукции завода существенно расширился. Кроме основной продукции — автономных электростанций и засекреченных военных заказов, на предприятии начали производить табуретки, плечики для одежды, кофеварки, гирлянды, детские электромобили. Общая номенклатура — 200 наименований изделий. Завод экспортировал свою продукцию в 32 страны мира, являлся единственным в Советском Союзе поставщиком крупных электромашин мощностью 600, 800, 1300 кВт для карьерных самосвалов БелАЗ.

В середине 70-х гг. во исполнение постановления ЦК КПСС «О дальнейшем укреплении трудовой дисциплины и сокращении текучести кадров» специалисты объединения разработали эксклюзивную нормативно-справочную систему «ЭТРО» для подбора и расстановки кадров. *«Самая большая роль отводится мастерам и бригадирам, — писал о системе директор предприятия В.И. Гребенщиков. — Только мастер и бригадир способны точно определить, насколько совпадут интересы поступающего на работу с интересами производства».* В первый год применения системы «ЭТРО» текучесть кадров на «Электроагрегате» сократилась с 13 до 11 %.

Конструкторы объединения напряженно работали над проблемами механизации производственных процессов. Очень долго наименее поддающимся механизации считался труд сборщика-монтажника. Специалисты занялись разработкой так называемых «управляемых рабочих мест». В комплект УРМ-1 на базе микро-ЭВМ входило расчерчивающее уст-



**Самая популярная
в 1970-1980 гг.
в стране кофеварка**

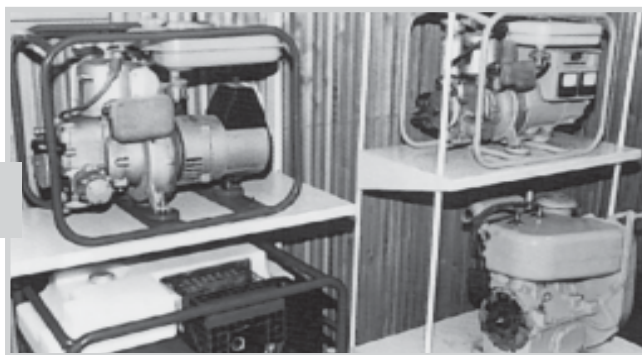
ройство, программатор и сверлильный станок. Комплект позволял сократить сроки изготовления печатных плат в 8 раз, трудоемкость по сравнению с ручным методом снизилась в 12 раз.

Рационализаторством занимались не только конструкторы, но и простые рабочие. Приказом по объединению объявили конкурс на лучшую творческую бригаду. Победителями стали сварщики Титов, Клинов и Сбулдырев, предложившие проект «Комплексная разработка планировки сварочного цеха». Это был путь к дальнейшему развитию конвейерных линий. Главная ценность проекта состояла в том, что каждая ветка придуманного рабочими конвейера могла работать самостоятельно и решать локальные задачи. По расчетам применение «комплексной планировки сварочного цеха» могло заменить 18 электрокар, 10 тракторов, 2 автомобиля ГАЗ-66. Предполагаемый экономический эффект — 73 тысячи рублей.

Благодаря творческим бригадам автоматизировали работу на гильотинных ножницах. Экономический эффект составил 18 тысяч рублей. Автоматизация контрольно-измерительных операций освободила человека от участия в монотонном процессе, заменив его ЭВМ.

В 1976 году на предприятиях начинает внедряться «динамовский метод организации труда». В отчетном докладе XXV съезду КПСС говорилось о коллективах механического завода «Динамо», Горьковского и Минского автозаводов, которые показали пример высокой производительности труда на основе личных планов каждого работника. 21 мая 1976 года в объединении «Электроагрегат» прошла научно-практическая конференция под названием «Личный производственный план — основа роста производительности труда», после чего в свет вышла «Методика разработки личных производственных планов работниками на год и месяц по НПО «Электроагрегат». Каждый работник основного производства получил личный план, в ко-

Мини-
электростанции



тором был указан объем работ в нормо-рублях, расчетный плановый рост производительности труда в процентах, фонд рабочего времени в часах и так далее.

1980-й — завершающий год десятой пятилетки. В соревнованиях по личным производственным планам повышения производительности труда участвовали 60 процентов рабочих НПО «Электроагрегат».

Большое внимание уделялось вопросам улучшения культуры обслуживания в заводских столовых, душевых, гардеробных. *«Нельзя сказать, чтобы эта работа проходила гладко, — пишет очевидец, — среди работников столовых есть еще люди с примитивным представлением о производственном сервисе. Мы делаем все для того, чтобы убедить их в том, что вкусный обед, атмосфера дружелюбия и внимания помогают жить и работать с «огоньком».*

На заводе электроагрегатов в 80-е годы появляются вокальный, танцевальный, эстрадный и хоровой кружки, ансамбль эстрадных и русских народных инструментов, духовой оркестр и струнный квартет. Самодеятельные артисты получают звания лауреатов и дипломантов, почетные грамоты ВЦСПС.

В год Олимпиады пятеро заводчан становятся мастерами спорта СССР, десять — получают первый разряд в различных видах спорта. На заводе работает 1000 значкистов ГТО и 400 спортсменов-разрядников.

Соревновательный дух царит везде. На производстве рождаются почины: «Пятилетке качества — рабочую гарантию», «Ни одного отстающего рядом», «Рабочей инициативе — инженерную поддержку».

Перестройка

В 1980 году проходит международная выставка «Электротехнология-80». НПО «Электроагрегат» имеет на ней колоссальный успех. Наибольший интерес вызвали первый в мире прецизионный станок для сверления печатных плат, в котором не имелось трущихся частей; крупное достижение советских электротехников — двигатель с газовой смазкой или двигатель на «воздушной подушке»; глубокорегулируемый электропривод для станков с ЧПУ, обеспечивающий высокую точность обработки и быстрое перемещение подач. Эта разработка получила Государственный Знак качества.

Пятьдесят стран социалистического лагеря заключили с новосибирским предприятием контракты о поставках продукции.

В преддверии последней — одиннадцатой — пятилетки заводчане отчитывались перед страной. В течение десятой пятилетки коллектив предприятия 19 раз занимал передовые места во Всесоюзном социалистическом соревновании. В соревновании за право работать с личным клеймом участвовали 800 рабочих, 370 добивались этого права. В течение пятилетки на заводе подали 4000 рацпредложений и 200 заявок на изобретения. Экономический эффект от внедрения новшеств составил 14 миллионов рублей. Каждый второй инженерно-технический работник предприятия имел личный творческий план. Система политической и экономической учебы охватывала 5 тысяч человек. Коллектив предприятия принял социалистические обязательства по достойной встрече XXVI съезда КПСС, в которых записано: *«Выпустить дополнительно к пятилетнему заданию следующие виды продукции:*

— *низковольтной аппаратуры более чем на 5 миллионов рублей;*

— *запасных частей для электрооборудования не менее чем на 300 тысяч рублей;*

— *обеспечить готовой продукции сверх плана на 250 тысяч рублей».*

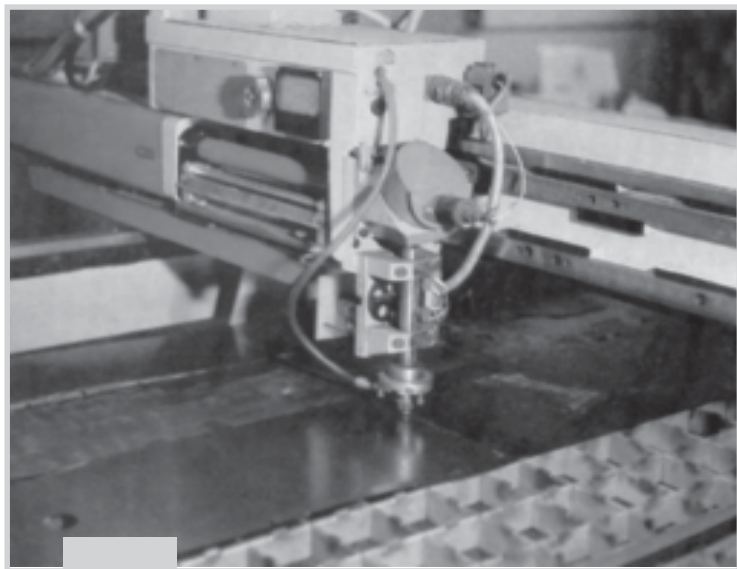


Участок изготовления печатных плат; монтажники радиоэлектронной аппаратуры и приборов Ольга Федоровна Костенко и Галина Ивановна Вейде

1985-й — год начала реформ. На заводе сдается в эксплуатацию лазерная установка, с помощью которой можно вырезать детали любой конфигурации из листовой стали толщиной до трех миллиметров. Выпускаются десятки модификаций дизель-электростанций и агрегатов мощностью от 10 до 200 кВт, различные типы наземных источников электроснабжения для запуска самолетов.

Кроме высокотехнологичной продукции для государственных нужд, на «Электроагрегате» производят игрушки, товары народного потребления. В заводском музее на постаменте как памятник эпохе стоит электромобиль и педальный карт. Ветераны даже помнят, сколько стоил в магазинах этот карт — 46 рублей. А знаменитые электрокофеварки «Экспресс» у многих работают до сих пор. Последнюю кофеварку на заводе выпустили в 1994 году. Образец этой продукции тоже стоит в музее. Электроагрегатовские кофеварки из пищевого алюминия в 5—10 раз долговечнее, чем импортные пластмассовые, к тому же потребляли меньше энергии. Специалисты завода уже разработали механизм автоматического отключения — как у «заморских». Но в стране началась перестройка, и производственникам стало не до внедрения технических новшеств.

В полной мере влияние реформ заводчане ощутили на себе в 1991 году: выполненные госзаказы остались неоплаченными. Так начался кризис. Рабочие годами не получали зарплату.



Лазерная установка для раскроя тонколистовой стали — цех 03 (НИИКЭ)

В 1993 году объединение преобразуется в открытое акционерное общество. Чтобы выжить, руководство АО начинает продавать оборудование, сдавать в аренду площади.

В 1999 году предприятию наконец удалось выйти из затяжного кризиса. Вновь появились заказы на профилирующие изделия — передвижные электростанции и электроагрегаты малой энергетики. Их использовали в полевых условиях чеченской войны, в больницах, в фермерских хозяйствах. В настоящее время завод сотрудничает с Министерством обороны, Министерством внутренних дел, Федеральной погранслужбой, а также с газовиками и нефтяниками, использующими электроагрегаты новосибирского производства в условиях Крайнего Севера. Не так давно на предприятии освоили выпуск горношахтного электрооборудования, отвечающего повышенным требованиям безопасности и надежности. Для ЗАО «Ассоциация «Кузбассуглемаш» на заводе изготавливается аппаратура управления проходческим комбайном АУК-130.

Созданная и активно развивающаяся служба маркетинга завода постоянно отслеживает потребности рынка и эффективно влияет на формирование номенклатуры изделий и планов производства. Преодолевая трудности экономического спада, ОАО «Электроагрегат» продолжает вносить свой вклад в развитие промышленного и оборонного потенциала страны.

Административно-производственные корпуса «Электроагрегата»



ХРОНОЛОГИЯ

- 1941 г.** Московский прожекторный завод эвакуируется в Сибирь.
- 12 декабря 1941 г.** Завод изготовил первые детали и узлы для предприятий, выпускающих боеприпасы.
- 1942 г.** Завод освоил серийный выпуск продукции для фронта: ручные противотанковые гранаты, снаряды, походные и зенитные прожекторы, солдатские котелки, морские прожекторы, боеприпасы, аэродромные агрегаты электропитания.
- 1943 г.** Завод вдвое увеличил производственные мощности.
- 1944 г.** Начинается освоение видов гражданской техники: автономной осветительной электростанции для инженерных работ, электромоторов малой мощности.
- 1945 г.** Сибирские прожекторы «дошли» до Берлина и сыграли решающую роль при штурме фашистской столицы.
- 1953 г.** Создано конструкторское бюро по разработке новых видов гражданской продукции. Запущены в производство: паровозный прожектор, передвижные электростанции и электроагрегаты мощностью 10, 50, 75 киловатт.
- 1957 г.** Выпуск прожекторов для промышленности вырос более чем в пять раз.
- На предприятии впервые стали выпускать товары народного потребления: медицинские рефлекторы, отражательные печи, детскую мебель, игрушки.
- Для заводчан строятся жилые дома и детские сады, пионерский лагерь на 240 мест.
- 1964 г.** Продукция завода экспортируется в 32 страны мира. Началось изготовление аэродромного передвижного агрегата для наземного обслуживания и запуска самолетов и вертолетов.

- 1966 г.** Предприятие переименовано в Новосибирский завод электроагрегатов.
- 1974 г.** На базе завода электроагрегатов, ставшего головным предприятием, создано Новосибирское производственное электротранспортное объединение «Электроагрегат».
- 1978 г.** Новинка предприятия — электрокофеварка «Экспресс» — стала самой популярной продукцией «Электроагрегата» в стране и по праву завоевала Знак качества.
- 1979 г.** Новый технологический рывок: в электро-монтажном цехе начался выпуск систем управления станков с ЧПУ, получивших впоследствии Государственный Знак качества.
- 1981 г.** Завод переходит на сложную продукцию с интегральными схемами, внедряются роботы.
- 1985 г.** Сдана в эксплуатацию лазерная установка с ЧПУ, с помощью которой можно вырезать детали любой конфигурации из листовой стали толщиной до трех миллиметров. На заводе внедрена автоматизированная система управления производством.
- 1993 г.** Объединение преобразовано в открытое акционерное общество «Электроагрегат».
- 1996 г.** Предприятие осваивает новую продукцию — многофункциональные электроагрегаты мощностью от 1,2 кВт до 5 кВт.
- 1999 г.** Профилирующие изделия — передвижные электростанции и электроагрегаты малой энергетики. Для работы в условиях Крайнего Севера освоено производство электроагрегатов мощностью 100 кВт в кузовах собственного производства.

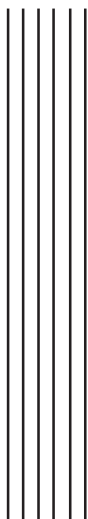
Подготовила к публикации Е.В. ВАРГАСОВА

Литература:

- Фонды технической библиотеки ОАО «Электроагрегат»
Документы службы информации ОАО «Электроагрегат»;
История завода «Электроагрегат, ответ. за выпуск зам. дир. Степанов И.С.
НПО «Электроагрегат», изд-во Измайлово, 1990 г.
Заводу электроагрегатов 50 лет, изд-во Измайлово, 1991 г.
«Электроагрегат», изд-во Приобские ведомости, 2001 г.



**ЗАВОД
ПО ПРОИЗВОДСТВУ...
ЗАВОДОВ**



Именно так можно назвать «Сибэлектротерм», поскольку здесь рождались и отправлялись затем в различные уголки страны и мира огромные сталеплавильные, ферросплавные, рудно-термические и другие печи, с помощью которых поднималась промышленность не только СССР, но и других государств.

Большое начинается с малого

Победный май 1945 года... В этот знаменательный для нашей страны месяц к десяткам предприятий Новосибирска, превратившегося за годы войны в крупный промышленный центр, присоединилось еще одно — завод по выпуску электротермических установок.

Предшественником этого предприятия стал монтажный участок № 3 Московского треста «Электропечь», созданный в конце 1939 года на заводе «Сибкомбайн». Сначала там изготавливались в основном печи по заграничным проектам. Детали для них поступали с различных предприятий города и Сибири. На собственных производственных площадях, которые располагались в бараках и подвале, делали щиты управления для маломощных тигельных печей, предназначенных для золотодобывающей промышленности. На предприятии имелось всего 5 станков. Здесь принимались заказы, изготавливались элект-

родуховки для населения, щиты управления печами сопротивления. Основную же работу труженики завода выполняли на площадях заказчиков.

С началом войны участок расширился, его преобразовали в самостоятельное предприятие — Сибирскую проектно-монтажную контору «Электропечь» (СибПМК) — монтажные участки которого открылись в Томске, Рубцовске, Новокузнецке, других городах. В годы войны СибПМК вел работы по восстановлению оборудования заводов, эвакуированных в Сибирь из европейской части страны, изготавливал и монтировал печи сопротивления — камерные, механизированные, газовые, а также газовые и индукционные плавильные установки. Объемы работы были огромными, сроки сжатыми. Стране требовался металл и, следовательно, оборудование для нужд металлургии. Работники участка Ю.М. Шамкорян, Я.А. Богулин, Т.А. Пегачев, М.В. Юрченко, Н.И. Тимофеев, А.Н. Фотин, А.И. Становкин, А.Е. Юркин и другие трудились, не считаясь со временем, недоедали, недосыпали, сутками не бывали дома. Все делалось для Победы.

Производственная база Новосибирского участка СибПМК, преобразованного позднее в Новосибирское предприятие «Сибпромэлектропечь», располагалась на территории бывшего Кировского базара.

«Помню перекошенную калитку с табличкой, на которой корявыми буквами выведено «Сибпромэлектропечь», — рассказывал М.М. Аргал, начальник цеха № 6, почетный электропечестроитель, который пришел работать на предприятие в 1945 году. — Во дворе ветхая длинная изба вроде сарая-гаража. Стряхнув снег с валенок, я открыл дверь. За столом увидел приземистого седовласого мужчину. Это был Александр Вячеславович Драусель — руководитель конторы. После того как я объяснил ему, что хотел бы устроиться на работу, он начал дотошно расспрашивать меня о родителях, о фактах моей биографии. Затем постучал в стенку: «Тимофей, принимай пополнение!». В соседнем помещении, куда мы вошли, стояло несколько станков, за которыми хлопотало с десятков человек. «Здесь и будешь работать», — объявил мне Тимофей Пегачев. Это был мой первый учитель, мастер на все руки. В те времена не существовало узкой специализации, бригады были комплексными. Тут и станочники, и сварщики, и слесари-сборщики. Если требовала обстановка, мы работали непрерывно чуть ли не сутками. Никто не забывал, что время военное.

Фронту требовалась техника, в создании которой было задействовано и наше предприятие, которое изготавливало тогда закалочные, нагревательные и другие электropечи. Через полгода вызвал меня к себе Драусель и сказал: «Вот что, Марк, отбери-ка себе человек пятнадцать, и отправляйтесь на «Турбинку». Там нужно смонтировать печь обжига».

Так начиналась трудовая деятельность одного из старейших работников завода. Позднее М.М. Аргал возглавил участок, затем стал начальником цеха № 6. За свой труд он удостоен многих наград, в том числе высшей награды Советского Союза — ордена Ленина.

Во время бурного роста многих отраслей промышленности, в том числе авиационной, судостроительной, металлургической, стране требовалась сталь хорошего качества, а значит — сталеплавильные печи. Поэтому на базе участка решили организовать крупный завод.

Начинали с малого — численность коллектива в 1947 году, когда его возглавил Шамкарян, составляла всего 64 человека. Завод испытывал острый дефицит в производственных площадях, необходимых для выпуска мощного электротермического оборудования. В 1955 году Министерство электротехнической промышленности СССР приняло решение передать Новосибирскому заводу электротермического оборудования строящийся корпус завода высоковольтного оборудования. На нем еще продолжались строительные работы: предстояло закончить монтаж крыши, соорудить торцевую стену, бытовые помещения, а заводу уже довели новую производственную программу, и непосредственное руководство — Главное управление электротермического и электросварочного оборудования «Главэлектроречь» — требовало отчета о проделанной работе.

В недостроенном корпусе печи собирали прямо на земляном полу или на выложенных листах металла. Потоки дождя лились на головы работающих. Но люди трудились с энтузиазмом. Костяк предприятия тогда составляли слесари-сборщики Я.А и И.С Богулины, сварщики Н. Ильиных, А.И. Становкин, маляр-марковщик П.П. Стрикун, начальник цеха № 6 А.Н. Фотин, его заместитель М.М. Аргал, электромонтеры Ежовы. На завод прибыло немало молодых специалистов, среди них инженеры Г.И. Орлов, Ю.Ф. Фролов, К.М. Хасин, В.В. Никитин и другие.

С передачей заводу нового корпуса производственные площади выросли сразу на 859 квадратных метров. Число работни-

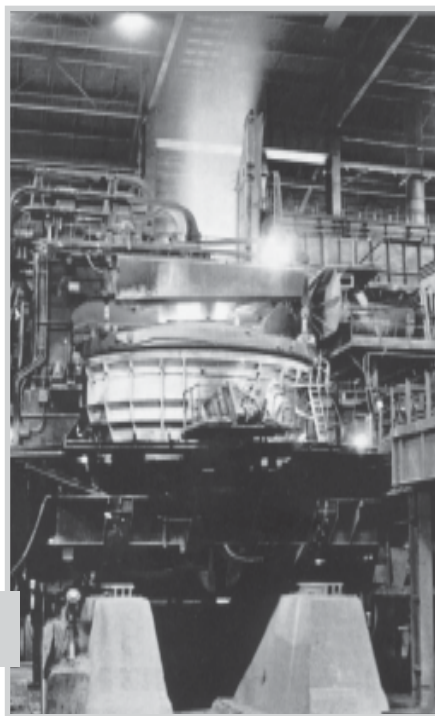
ков увеличилось с 78 до 179. Появилось новое оборудование, началось изготовление щитов управления на экспорт. Предприятие стало называться «Новосибирский завод электротехнического оборудования».

К концу 1957 года завод имел 22 тысячи квадратных метров площадей, на которых разместилось 230 единиц нового оборудования. Количество работающих увеличилось в семь раз. Предприятие стало выпускать ферросплавные, руднотермические, дуговые сталеплавильные электропечи, механизированные электропечи печи сопротивления, а позже индукционные вакуумные. В этом же году создали конструкторский отдел, а через два года — филиал СКБ ВНИИЭТО.

Коллектив увеличился до 514 человек, предприятие работало в это время по тому же режиму, в каком действовали и развивались многие новосибирские предприятия в послевоенные годы: одновременно производя продукцию и наращивая собственные мощности.

В 1956 году из цехов завода выходят камерные электропечи емкостью 500 кг для плавки алюминия, нагревательные конвейерные электропечи мощностью до 75 кВт и первая ферросплавная электропечь. В 1957 году изготовлены первые дуговые сталеплавильные печи емкостью 40 тонн, а еще через год — первая в СССР 80-тонная печь для плавки качественных сталей. В эти же годы началось освоение вакуумных индукционных печей мощностью 10500 кВт, другого оборудования.

Продукция предприятия оказалась востребованной не только в Советском Союзе, но и за рубежом. Большое количество печей разного назначения отправлялось в Китай, первые сталеплавильные печи емкостью 25 тонн закупила Чехословакия.



Электродуговая печь

В эти годы на предприятии начали производить и товары народного потребления — электродуховки, затем жарочные шкафы для выпечки и жарения, электроконвекторы и электроводонагреватели для обогрева помещений, бытовые печи-каменки.

На уровне мировых стандартов

В 1959 году на базе заводского конструкторского отдела было организовано Специальное проектно-конструкторское и технологическое бюро (ныне ОАО СКБ «Сибэлектротерм»), ставшее научно-техническим центром предприятия по проектированию и внедрению новых разработок. Это дало толчок и возможности для разработки и освоения производства наиболее совершенных в техническом отношении электропечей и другого электротермического оборудования. Только что назначенный директором завода Петр Иванович Никиенко уделял особое внимание этим вопросам, как и его преемники Ким Моисеевич Хасин, руководивший предприятием с 1963 по 1965 год, и Павел Петрович Лоскутов, возглавивший завод позднее.

Решая задачу получения в промышленных масштабах композиционных высокопрочных и жаростойких материалов для авиационной и космической техники на основе углерода, проектировщики СКБ создали вакуумные печи сопротивления для насыщения и переработки деталей из углеграфита. За 25 лет изготовили 45 таких печей — ими оснащены Днепропетровский, Новочеркасский, Московский электродные заводы. Для освоения оригинальной технологии плавки алюминия в индукционных канальных печах на Красноярском металлургическом заводе конструкторы спроектировали и печи, и миксеры с полезной емкостью ванн от 25 до 40 тонн. Электропечи, спроектированные на «Сибэлектротерме», работают более чем в 25 странах. За первые 30 лет работы СКБ его специалисты получили 425 авторских свидетельств на изобретения, 78 зарубежных патентов на изделия собственной разработки, наладили тесное сотрудничество более чем с 30-ю профильными институтами.

В 1962 году сибирские электропечестроители впервые представили свое оборудование на ВДНХ СССР. Это была дуговая сталеплавильная печь (ДСП-80), за которую большая группа работников НЗЭТО удостоилась медалей выставки. Ввод в 1963 году второго производственного корпуса позволил еще боль-

ше нарастить объемы выпуска продукции. Были освоены многие новые виды печей, причем изготавливались они на уровне лучших мировых образцов.

В декабре 1966 года смонтировали, провели испытание и выдали первую продукцию на Красноярском заводе медпрепаратов на рольганговой электропечи СРЗ-12.80.4 1, изготовленной на заводе по чертежам СКБ. Она позволила красноярцам начать выпуск нового лекарства, первую партию которого направили во Вьетнам. В феврале 1967 года на Кремиковском металлургическом заводе (Болгария) прошла испытание и выдала первый металл ферросплавная электропечь ОКБ-61ЗА. Благодаря этому Болгария впервые получила возможность выпускать собственный ферромарганец. В декабре 1968 года на «Сибэлектротерме» изготовлена крупнейшая в СССР дуговая сталеплавильная электропечь для волгоградского завода «Красный Октябрь», с чем заводчан поздравил министр электротехнической промышленности А.К. Антонов.

В 60-е годы завод активно осваивал передовые технологии. Внедрение плазменной сварки меди и сплавов позволило в 1967 году начать выпуск оборудования для вакуумного переплава титана и стали на слитки весом до 60 тонн, печей электроплавного переплава (ЭШП). Началось серийное производство сталеплавильных печей нового поколения емкостью до 100 тонн с устройством для электромагнитного перемешивания жидкого металла. С внедрением их на многих металлургических предприятиях страны к концу 1960-х гг. увеличилось производство высококачественных слитков стали примерно в 2,5 раза, машиностроительные заводы стали оснащаться современными печами для получения крупных фасонных отливок.



**Электропечь
сопротивления**

«Работали мы тогда с большим энтузиазмом, — рассказывает Виктор Андреевич Сентябов, начинавший в те годы свою трудовую биографию. — Вернувшись на завод после армии, я попал в сварочный цех в бригаду Михаила Александровича Астафьева. Это был бригадир с большой буквы, каких может быть 2—3 на сотню квалифицированных опытных рабочих. Мне и многим другим членам бригады было 22, ему 28 лет. Но он казался нам асом, разбирающимся во всем: с ним советовались технологи, согласовывали чертежи специалисты, сам директор лично руку жал. Бригада — 12—15 человек, в основном молодежь, жили в общеаге, поэтому бригадир был еще и воспитателем. Хотя воспитывал он в основном личным примером, вселяя в нас чувство гордости за завод, за свою профессию, уверенность, что мы можем многое. И действительно, мы решали большие задачи: осваивали новые направления сварки, например, первыми в мире освоили плазменную сварку меди и сплавов, в чем была немалая заслуга главного сварщика Юрия Гавриловича Новосельцева, и долгое время оставались единственными в стране, кто применял эту технологию. К нам приезжали учиться сварщики многих городов. Кроме того, мы изготавливали изложницы кристаллизаторов — очень важные агрегаты для электропечей».

В.А. Сентябов вспоминает такой эпизод из жизни бригады. На завод поступил срочный заказ на изготовление партии изложниц. Лето, многие в отпуске, в том числе и бригадир, за бригадира оставался Владимир Поправко. Что делать? Стали думать, как справиться с важным заданием. Решение нашли сами рабочие. «Включите в состав нашей бригады станочников, тогда мы уложимся в отведенные сроки», — заявили они начальнику цеха Балахнину. И слово свое сдержали. Правда, когда пришла пора закрывать наряды, оказалось, что зарплата у всех зашкаливает далеко выше среднего, что не очень обрадовало тогда руководство, поскольку это противоречило нормативам. Но позднее идея комплексной бригады стала активно воплощаться в жизнь. Во всех цехах стали создавать такие бригады, в которых плечом к плечу работали сварщик, слесарь, сверловщик, другие специалисты, каждый овладевал смежными профессиями.

Крупным успехом «Сибэлектротерма» стал выпуск в 1968—1970 годах двух дуговых сталеплавильных печей емкостью 200 тонн каждая для волгоградского завода «Красный Октябрь». Оборудованием, произведенным в НЗЭТО, к тому вре-

мени уже было оснащено более 200 предприятий страны. С 1965 года продукция завода начинает завоевывать позиции на мировом рынке.

В 1969 году на «Сибэлектротерм» прибыла делегация промышленников из Чехословакии. В этой стране начал строиться металлургический завод, для его оснащения требовалось электротермическое оборудование. Осмотрев предприятие, ознакомившись с ассортиментом его продукции, гости облюбовали несколько агрегатов, по своим технико-эксплуатационным характеристикам соответствующих их требованиям, и установили с сибирскими электропечестроителями долговременные деловые связи. В эти годы на «Сибэлектротерме» создаются электропечи с поворотным сводом и гидравлическим приводом всех основных механизмов, а также ферросплавные печи мощностью 16500 кВа, рудно-термические печи для цветной металлургии мощностью 33000 кВа, а также производится большое количество печей и установок с переплавом в вакууме. Целую серию таких печей изготовили по заказу Ступинского металлургического комбината и ленинградского металлургического завода «Электросталь». Завод регулярно осуществлял поставки тяжелого электротермического оборудования на экспорт, в некоторые годы такие поставки достигали 20 процентов от общего объема производства. Контракты связывали «Сибэлектротерм» более чем с тридцатью странами мира, в том числе со Швецией, Францией, Германией, Канадой, Индией, Мексикой, Кубой, Египтом.

Конструкторские решения, материалы и технологии, на основе которых производились новые печи, соответствовали высокому международному уровню. Но это давалось заводу нелегко, с большими дополнительными издержками. Чтобы добиться высокого качества продукции, нередко приходилось те или иные детали переделывать, поскольку контролеры ОТК их браковали. Нелегко приходилось работать и инженерам конструкторско-наладочного бюро, которые осуществляли шеф-монтаж выпущенного заводом оборудования на предприятиях заказчиков и отвечали за любой сбой в наладке и пуске электропечей. Это бюро, возглавляемое А. Петровым, организовали в 1964 году. Шеф-инженеры, представляли «Сибэлектротерм» в различных городах страны и мира. В первые годы своего существования они пускали печи на красноярском заводе «Сибэлектросталь», «Уралмаше», в городе Усолъе-Сибирском Иркутской области, в первом в СССР флюсоплавильном цехе в

Никополе, на только что построенном Ермаковском ферросплавном заводе, Джамбулском заводе двойного суперфосфата, в сталеплавильном цехе Ижевского металлургического завода и многих других предприятиях. В 1968 году заключили уже 35 договоров с заказчиками на проведение шеф-монтажных и пуско-наладочных работ.

Достижение высокого качества, надежности, долговечности каждого изделия стало одной из главных задач. Выработка мер по улучшению качества невозможна без привлечения широкого круга специалистов — участников производственного процесса, считал работавший в те годы начальником ОТК, а затем — с 1973 по 1982 годы — директором «Сибэлектротерма» Виталий Петрович Муха. С этой целью в 1967 году на предприятии проводилась заочная конференция по качеству. За шесть месяцев от специалистов различных цехов и отделов собрали более ста замечаний и конкретных предложений, касающихся этой острой проблемы. Проведенный анализ дал возможность увидеть наиболее острые моменты в производственной цепочке, выработать основные требования, выполнение которых могло обеспечить изготовление деталей в строгом соответствии с чертежами и техническими условиями. Они сводились к нескольким ключевым задачам: повысить качество технической документации, обеспечить цеха качественной технологической оснасткой, повысить квалификацию кадров, повысить уровень организации и ритмичности производства, контроль соблюдения технологической дисциплины.



**Дуговая
сталеплавильная
печь ДСП-100**

Одновременно на «Сибэлектротерме» провели смотр-конкурс резервов повышения производительности труда, развернули кампанию по борьбе с нарушителями трудовой дисциплины, сокращению потерь рабочего времени. В ходе смотра в заводскую смотровую комиссию поступило множество предложений от рабочих и инженеров по улучшению организации труда, сокращению непроизводительных затрат. Немало из них приняли к внедрению. Например, по предложению работников ОГК организовали заточку режущего инструмента, что дало возможность экономить 5 тысяч рублей в год, по инициативе начальника цеха □ З Н.А. Иванютенко и старшего инженера ОГС А.Л. Лащухина создали в цехе участок профильного раскроя металла, по совету инженеров ОГЭ установили регуляторы тепла на заводе.

В 1968 году предприятие перешло на новую систему планирования и экономического стимулирования. Первые положения о хозрасчете, разработанные еще в начале 1966 года, оказались малоэффективными из-за недостаточно продуманной системы материального стимулирования. Теперь хозрасчетные показатели стали доводиться до участков, смен, ремонтных служб. Это повысило хозяйственную самостоятельность цехов, их ответственность за результаты работы, в том числе и за качество.

Главная ставка — на технический прогресс

«Мы внедряли достижения науки, передовую технологию, улучшали организацию труда, планирование, учили и переучивали кадры. Эти усилия оказались плодотворными», — отмечал бывший в то время секретарем парткома В. Зулин.

Одно из основных направлений технического прогресса на заводе связано со сваркой, поэтому очень много делалось для улучшения механизации и автоматизации сварочного производства. Передовиков производства Николая Афанасьевича Иванютенко и Юрия Гавриловича Новосельцева направили на Украину для освоения плазменной сварки. Освоили они ее в два раза быстрее, чем рассчитывали специалисты знаменитого Института Патона. Применение импульсно-дуговой сварки алюминия позволило резко повысить производительность труда. Большинство сварщиков овладели аргоно-дуговой сваркой и сваркой цветных и разнородных металлов. Освоение способов

сварки меди и ее сплавов, плазменной резки жаропрочных сталей, выпуск фасованного литья и других передовых технологий способствовали расширению ассортимента, повышению качества и технического уровня выпускаемого оборудования.

Росла и техническая оснащенность производства. Создаются участки гидравлической аппаратуры, обжига сварных металлоконструкций, гальванопокрытий, термический и другие. Неузнаваемым стал участок щитов и пультов управления, на котором почти все производственные процессы стали механизированными, сократился до минимума ручной труд. Всего за пятилетку завод внедрил у себя более 3000 новых технологических процессов.

В 1968 году на заводе провели первую научно-техническую конференцию, на которую съехались представители различных организаций и предприятий из 20 городов страны. Среди них 9 кандидатов технических наук, 18 представителей от заводов — заказчиков электропечей, Госинспекции по качеству экспортных товаров, десятки коллег из родственных предприятий, специалистов из проектных институтов. После обсуждения докладов, а их прозвучало более сорока, конференция приняла рекомендации, направленные на улучшение качества и дальнейшее повышение технического уровня выпускаемого НЗЭТО оборудования.

«Работа нашего завода в очень большой степени отражает историю и уровень развития крупного электропечестроения в стране, — отмечал в своем выступлении на конференции главный инженер предприятия Ю.А. Щелкунов. — От первых небольших камерных электропечей типа Н-75, выпускаемых в 1956 году, наш завод вырос до такого уровня производства, когда стало возможным изготовление самых мощных и сложных электротермических агрегатов. В этом году у нас осваивается 200-тонная дуговая сталеплавильная печь, вакуумная дуговая плавильная печь с весом выплаваемого слитка в 37 тонн и другие».

В 1968 году завод изготовил более ста печей 52 типов. Увеличились объемы продукции, производимой по проектам собственного СКБ, они составляли почти половину общего объема. Большую часть выпуска составляли конструкции, разработанные московским СКБ, около 5 процентов оборудования изготавливалась по чертежам харьковского СКБ.

Сложность и уровень механизации выпускаемого оборудования характеризовал такой факт: комплектацию печей раз-

личными механизмами и приборами обеспечивали 410 предприятий страны.

В этот период электропечи новосибирского производства работали уже в 18 странах мира, поставки «Сибэлектротерма» на экспорт год от года расширялись, и это диктовало особые требования к качеству продукции, к его соответствию техническому уровню лучших зарубежных образцов. Поэтому заводские научно-технические конференции, которые зачастую выливались в отраслевые, были очень полезны, способствовали постоянному обновлению и совершенствованию производства.

Поскольку при проектировании завода мало внимания уделялось вспомогательным службам, в конце 60-х гг. началось расширение ряда именно таких участков и лабораторий, испытательной станции. Реконструировали инструментальный цех, появился участок нестандартного оборудования в ремонтно-механическом цехе.

Для дальнейшего повышения технического уровня выпускаемых электропечей шло усиление конструкторского подразделения предприятия. Была поставлена цель: максимальный объем продукции изготавливать по собственным проектам. Для этого завод приступил к реорганизации технических служб, которые могли обеспечивать подготовку производства в короткие сроки и с высоким качеством, взял курс на унификацию применяемых в конструкциях узлов, деталей, видов материалов.

Как отмечал в январе 1971 года, выступая на собрании заводского партхозактива, начальник планово-экономического отдела А.А. Бренинг, коллектив успешно справился с планом по новой технике, изготовив за год 19 типов электропечей, в том числе в экспортном и тропическом исполнении. По проектам СКБ, принятым в производство, в 1970 году изготовили и отгрузили на различные предприятия страны и на экспорт 52 печи 21 типа и 14 регуляторов. Сдали в эксплуатацию пять первых промышленных образцов ДСП-6Н01 на автозаводе в Тольятти, установки У-436 и У03600 в Швеции. Совместно с Институтом Патона заводские конструкторы создали рабочие чертежи крупнейшей в мире установки ЭШП-150 для поставки в ФРГ. Годовой план по реализации продукции был выполнен на 100,9 %, перекрыты задания по прибыли, по темпам роста производительности труда.

Конечно, не все шло гладко. Директор завода П.П. Лоскутов, выступая на одном из собраний партийно-хозяйственного

актива предприятия, сетовал на то, что техническая подготовка производства в значительной степени отстает от задач, стоящих перед заводом, сроки ее нередко срываются, в цехах в ходе непосредственного изготовления деталей и узлов обнаруживаются конструкторские и технологические ошибки — результат недобросовестной работы проектных организаций и недоработок заводских технологических служб. По этой причине имели место непроизводительные расходы. Внутрисменные потери рабочего времени из-за недостаточно четкой организации труда, неритмичности составляли около 10 %, велики оказались потери из-за прогулов. Несмотря на принимаемые меры, лучшего оставляло желать качество продукции. Лишь 87,4 % ее сдавалось ОТК с первого предъявления, потери от брака составляли десятки тысяч рублей.

ЭВМ — на службу производству

В 1967 году на заводе началось внедрение механизированной системы организации и управления производством, разработанной институтом «Сибгипроэнергопром». Специально создается отдел технической подготовки производства. С помощью машиносчетной станции института сначала провели ряд экспериментальных работ по переводу завода на новую систему — с применением вычислительной техники. Результат оказался положительным. В начале 1971 года организовали специальную группу технологов, представителей разных отделов, которая должна была подготовить исходные документы на изделия, выпуск которых намечался во 2-м квартале. Им предстояло выполнить 33 тысячи маршрутно-технологических карт, написать новые технологические специализации на 20 новых изделий. Цеха должны были получить карты, в которых указывались маршруты и технологии изготовления деталей и узлов, перечислялись оборудование, инструмент и приспособления, необходимые для этого. Эти карты планировалось доводить до каждого рабочего места.

Благодаря энтузиастам освоения ЭВМ — Л.П. Ковешниковой, О. Пигаревой, Н. Гавриловой Т. Вороновой и другим осуществилась давнишняя мечта работников цехов, особенно станочников — повысился уровень организации производства, более четкими стали задания. Завод получил и установил у себя два комплекта новых вычислительных машин.

«Перед машиносчетной станцией мы поставили задачу получить данные по расчету материалов, необходимых для изготовления деталей. Возможности машин колоссальны, и в ближайшее время все расчетные работы — получение затрат на изделие, расчет зарплаты, бухгалтерский учет и другие будут переведены на машины», — сообщал в заводской многотиражке заместитель начальника отдела технической подготовки производства А. Кантонистов. Так начиналась компьютеризация предприятия

В 1989 году в информационно-вычислительном центре завода смонтировали ЭВМ третьего поколения. ИВЦ стал одним из главных подразделений предприятия по важности в подготовке документации. В это время начинается поступление на завод персональных компьютеров. На заработанную валюту купили первые 12 компьютеров в Англии, 2 — в Австралии, 20 — в Польше.

Благодаря всему комплексу мероприятий, проведенному на заводе с 1966 по 1970 год, объем товарной продукции, выпущенной предприятием, увеличился на 85,6 %, реализация продукции выросла на 80,4 %, производительность труда — на 49 %. Причем 85 % прироста продукции достигли за счет повышения производительности труда.

«Сибэлектротерм» продолжал активно осваивать новые виды продукции, все они были востребованы. Дефицит в электротермическом оборудовании, особенно в тяжелых и уникаль-



**Дуговая
сталеплавильная
печь ДСП-200**

ных электропечах из года в год возрастал. Поэтому к началу 70-х гг. остро встал вопрос о дальнейшем развитии завода — увеличении объема производства выпускаемого им оборудования в 2,4 раза. Ставилась задача — уже в 1975 году изготовить продукции на 50 миллионов рублей.

Выполнению намеченных задач мешала проблема дефицита производственных площадей. Чтобы решить ее, Совет Министров СССР принял решение о реконструкции и расширении завода с возведением еще одного производственного корпуса. Планировалось построить помещения дерево-тарного, малярно-упаковочного цехов, увеличить мощности компрессорной подстанции, теплоцентрали, обновить производство основных видов электропечей, увеличив его производительность и мощность, повысив другие технические характеристики.

Большая стройка

В общей сложности более двадцати лет территория завода являлась одновременно и крупной строительной площадкой. В 1958 году полностью ввели в эксплуатацию корпус № 1, в 1962 году началось строительство второго корпуса, который соорудили в сжатые сроки, за два года. В 1965 году строители приступили к возведению третьего корпуса, где предполагалось расположить новые цеха, и заложили фундамент под инженерно-конструкторский корпус. В 1967 году инженерные службы предприятия отметили новоселье в новых просторных кабинетах. В 1973 году ввели в эксплуатацию третий корпус. В 1974 году решили сделать пристройку к корпусу № 2 и начать сооружение нового административно-бытового корпуса.

«Обширная территория завода представляет сейчас строительную площадку, — рассказывалось в 1976 году в многотиражной газете «Электропечь». — Основное внимание сосредоточено на возведении корпуса № 2 площадью 20 тысяч квадратных метров, в котором получит дополнительные площади цех № 6 для расширения участков сборки. Ведутся отделочные работы в новом здании столовой».

В конце июля того же года предприятие посетил министр электротехнической промышленности СССР А.Н. Антонов. Перед этим Совет Министров СССР принял решение в течение 1976—1980 годов увеличить производство тяжелых дуговых сталеплавильных печей в 4 раза (выпускать эти печи емкостью в

100, 200 тонн), печей электрошлакового переплава — в 3 раза, вакуумных печей — в 2 раза. Кроме того, заводу предложили значительно нарастить выпуск ферроплавильного и рудно-термического оборудования, вменили в обязанность наладить выпуск печей для производства желтого фосфора, необходимого сельскому хозяйству и предприятиям химической промышленности. Столь быстрое и интенсивное наращивание продукции осуществить было невозможно на имевшихся производственных площадях. Поэтому постановлением правительства предусматривался ряд мер по дальнейшему расширению завода. Расширение планировалось провести в два этапа. На первом этапе предполагалась сдача в эксплуатацию первой очереди корпуса 2«а», на втором — возведение еще одного производственного корпуса с пуском его в строй в 1979 году.

Предстояло коренным образом изменить и технический облик завода: цехи укомплектовать тяжелым уникальным оборудованием, создать на базе существующих цехов мощное механическое производство, в сжатые сроки провести техническое перевооружение заготовительно-сварочного производства. Новая техника предназначалась для помощи сборщикам. Перед СКБ ставилась задача в сжатые сроки обеспечить завод новой качественной технической документацией, поэтому его также требовалось расширять.

Наращивание производства требовало большого притока новых кадров. Поэтому наряду с производственными объектами планировалось возведение жилья, учреждений соцкультбыта. В течение 1977—1978 годов построили около 40 тысяч квадратных метров жилья, появились заводская поликлиника, общежитие, детский комбинат на 200 мест, расширились пионерский лагерь и база отдыха «Красный Яр». У завода появились собственные стадион, стрелковый тир, горнолыжная база «Дубрава».

Главный завод объединения

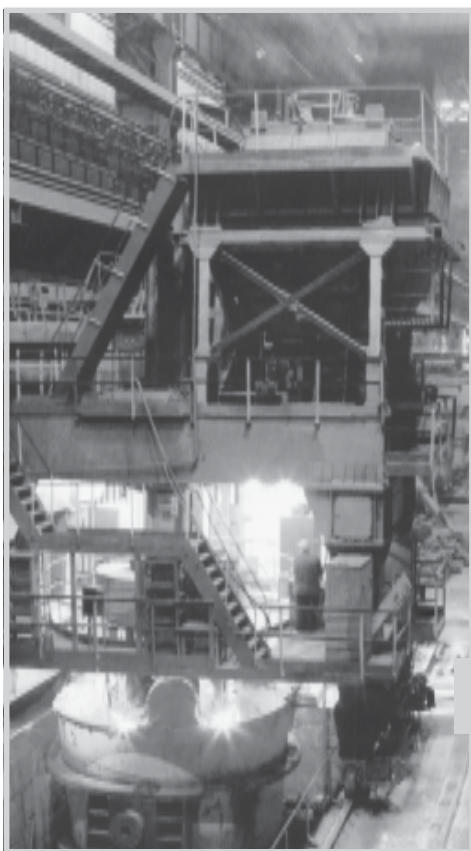
В 1975 году завод, на котором уже трудилось более 5000 человек, преобразовался в производственное объединение «Сибэлектротерм». В него кроме новосибирского предприятия вошли завод «Электropечь» в городе Бийске Алтайского края и Южно-Уральский завод электротермического оборудования в поселке Тюльган Оренбургской области.

В канун нового 1976 года на имя директора завода поступила телеграмма из «Энергомашэкспорта». В ней сообщалось о том, что на шведской фирме «СКФ» подписан протокол о сдаче в эксплуатацию установки ЭШП, изготовленной сибиряками, и выражалась благодарность специалистам завода, принявшим участие в ее производстве.

«На фирме с нетерпением ожидали заказанную на нашем заводе печь ЭШП-15 в комплекте с флюсоплавильной установкой У-300, которая давала возможность получения готовых труб, что сулило фирме немалую выгоду, — рассказывал один из руководителей СКБ Иван Николаевич Дудин, вернувшись из Швеции. — Перед нами стояла нелегкая задача — за 3 месяца смонтировать и отладить все механизмы агрегатов. А затем провести горячие испытания и выдать первые слитки. Чтобы в срок справиться с делом, приходилось работать по 12—14 часов в сутки. Со шведскими специалистами и рабочими у нас сразу же установились дружеские отношения. Нельзя сказать, что при монтаже и отладке все шло предельно глад-

ко. Но мы не заканчивали свою «смену» до полного устранения всех шероховатостей. 1 декабря провели испытания, которые показали полное соответствие агрегатов их паспортным данным по всем параметрам. Радость шведских инженеров при получении первых слитков была неопишущей».

В 70-х годах в стране остро стояла проблема увеличения производства титана. «Сибэлектротерм» изготовил несколько десятков ва-



**Установка внепечной
обработки металла**

куумных дуговых электропечей для первого и второго переплавов титановых электродов, оснастив ими крупный цех Верхне-Салдинского металлообрабатывающего объединения.

25 марта 1976 года на заводе праздновался своеобразный юбилей — на участке гидравлики инструментального цеха, где изготавливались комплекты сложной электрогидравлической аппаратуры для рудно-термических и сталеплавильных печей, в этот день выпустили тысячный по счету электромеханический преобразователь. Решили отправить «юбиляра» в заводской музей, а вместо него сдать преобразователь, изготовленный сверх нормы.

Накануне 1 мая на завод пришла радостная весть о том, что коллегия Министерства электротехнической промышленности СССР и ЦК отраслевого профсоюза приняли решение о присуждении звания победителя социалистического соревнования рабочим ведущих профессий — штамповщице А.С. Шадринной, слесарю Н.В. Влазневу, фрезеровщику А.П. Бочканову и другим.

В ногу с НТР

«Сибэлектротерм» всегда шел в ногу с научно-технической революцией. В 70-е годы современным оборудованием пополнился его станочный парк, что способствовало повышению производительности труда, улучшению качества продукции и условий труда. В 70-х годах в цехах появились первые станки с числовым программным управлением. Первые карусельные станки с ЧПУ смонтировали в цехе № 2, а токарные — производства Чехословакии — в цехе № 4. Освоение их шло нелегко. Не хватало заготовок, отсутствовало четкое управление вновь созданными участками. Как отмечал главный технолог Юрий Хрунев, скептики считали, что поскольку на заводе отсутствует серийное производство, оно в основном штучное или мелкопорционное, то надобности в таких станках вообще нет. К тому же, чтобы станки с ЧПУ эффективно использовались, работали с полной нагрузкой, требовалось сломать прежнюю систему организации производства и планировать запуск деталей не по отдельным печам, как прежде, а целыми партиями, не на месяц, а на квартал. Тогда в механических цехах детали будут выпускаться не штуками, а сериями на группу печей. Но, несмотря на эти трудности, станки работали, вызы-

вали неподдельный интерес у заводчан, особенно молодых. На них приходили смотреть из других цехов. Многие стали понимать, что работать на таких станках гораздо выгоднее, чем на обычных, — выше производительность, а значит, и заработок рабочего больше. Для того, чтобы в течение пяти лет удвоить выпуск продукции без увеличения численности работников, внедрение станков с ЧПУ стало просто необходимо. Одновременно это способствовало совершенствованию планирования и управления производством. Большую работу тогда провел имеющийся на заводе информационно-вычислительный центр.

«Умные машины не только начисляют зарплату, облегчают выполнение расчетов при работе конструкторов и проектировщиков. Они помогают управлять сложным производством, экономить рабочее время и трудозатраты, — отмечала заводская многотиражная газета. — Операторы и программисты круглые сутки опекают машины. Хотя и недавно появились представители этой молодой профессии на заводе, среди них уже выделились лучшие. Это Н.И. Димкина, О.В. Худышкин, Р.Н. Филиппов, Т. Рябикова и другие. Машины планируют выпуск деталей таким образом, что производственный процесс становится непрерывным. После ввода второй очереди АСУП вычислительные машины станут выполнять функции экономистов, работников технических отделов. Кроме всего прочего, это позволит повысить культуру производства. Заводской ИВЦ еще в стадии становления, не все программы до конца обкатаны. Но вторая промышленная революция уверенно шагает по заводу».

В то время как в цехах и отделах внедрялась новая техника, осваивались достижения научно-технического прогресса, рабочие, тем более немолодые, нередко сетовали: «Грамоты у меня маловато». Работа на новом сложном оборудовании давалась им нелегко. В связи с этим на заводе издали приказ о повышении образования, вовлечении рабочих в школы и техникумы, создана комиссия по содействию всеобучу из 12 ответственных работников, которую возглавила помощник директора П.И. Хлюпина. Начальники цехов получили указание составить списки молодых рабочих для направления на учебу в учебные заведения.

В 1973 году на заводе начали осваивать новую технологию — сварку взрывом. Эту технологию разработали еще в начале 60-х гг. в Институте гидродинамики СО АН СССР. Совместно с институтом конструкторами и технологами завода был

проведен ряд исследований, чтобы отработать новую технологию на изготовление деталей печей. Благодаря сварке появилась возможность значительно экономить медь, снизить объемы механической обработки деталей, повысить технические характеристики некоторых деталей печей. В корпусе № 3 организовали специальный участок сварки взрывом, установили камеру, рассчитанную на взрыв 2 кг взрывчатого вещества. Она предназначалась для изготовления труб и заглушек, а также некоторых других деталей. Вначале в качестве эксперимента изготовили несколько партий биметалла — медь-сталь. Результаты превзошли все ожидания. Вслед за первой установили вторую камеру, что расширило возможности использования сварки взрывом для изготовления деталей электротермического оборудования.

Предприятие превратилось в одно из ведущих в отрасли. Новосибирские электропечестроители создали цех на комбинате «Днепроспецсталь», цех на комбинате «Азовсталь». Здесь изготовили партию печей электрошлакового переплава (ЭШП) для оснащения цеха волгоградского металлургического комбината «Красный Октябрь», за что завод получил премию Совета Министров СССР. Эти печи произвели революцию в металлургии, став более дешевой альтернативой вакуумному дуговому переплаву качественных марок стали. Работа «Сибэлектротерма» по внедрению таких печей на выплавке 40-тонных слитков на ижорском заводе удостоилась Государственной премии.

В 1978 году на международной Лейпцигской ярмарке плазменно-дуговая сталеплавильная электропечь с керамическим тигелем емкостью 30 тонн для получения качественных сталей получила Золотую медаль. В 1980 году за развитие производства и международное сотрудничество НПО «Сибэлектротерм» присудили почетную международную премию и статуэтку «Золотой Меркурий».

В 80-х годах на предприятии создали и выпустили целую серию плавильных канальных индукционных электропечей и миксеров емкостью от 25 до 40 тонн для плавки алюминия для Красноярского алюминиевого завода.

«Высокий технический уровень выпускаемого нами оборудования обеспечивается высокой степенью оснащенности предприятия самой совершенной техникой, — подчеркивал в 1985 году в докладе, посвященном 30-летию «Сибэлектротерма» Вадим Георгиевич Завьялов, директор НЗЭТО с 1983 по 1987 годы. — Только за последние годы введены в эксплуатацию

высокопроизводительные газорезательные машины с фотоследящей системой и программным управлением, установки для воздушно-плазменной резки металлов, отработана технология электрошлаковой сварки металлических деталей толщиной до 140 мм, внедрена технология сварки взрывом биметаллов. Уровень механизации и автоматизации сварочных работ к 1985 году достиг 80,5 %, газорезательных — 78,5 %. В механическом производстве число станков с ЧПУ достигло 40. Здесь стал применяться высокопроизводительный режущий инструмент с многогранными пластинами, специальная жидкость для охлаждения инструмента, повышающая его стойкость в 1,5—2 раза. На заводе появились специализированные участки гидравлики, сварки взрывом, сварки меди. Ученые ВНИИЭТО и Института электросварки имени О.Е. Патона помогли заводу освоить производство установок для нанесения износостойких покрытий на режущий инструмент».

Росли не только объемы производства, но и коллектив. Росли уровень грамотности и профессионализма рабочих. На смену старой гвардии приходили более молодые. Опорой завода стали мастер цеха □ 2 А.В. Кобдинов, начальник цеха □ 12 П.И. Михалин, начальник бюро ОГТ А.Д. Безлепкин, фрезеровщик Н.И. Козодой и многие другие.

«Я держу в руках две металлические детали, которых в мире, наверно, тысячи. Стоило ли ехать в СССР, в Новосибирск, на завод электротермического оборудования, чтобы посмот-



РКЗ-10,5

реть и поддержать в руках сверло диаметром 12 миллиметров и какую-то шестерню? Да, как это ни странно, стоило, — писал Роже Дельбар, главный редактор французской газеты «Либертэ», который во время поездки по СССР в октябре 1984 года побывал на заводе. — На первый взгляд эти детали ничем не отличаются от обычных, если бы не их слегка золотистый цвет. Почему такая окраска? Потому, что они покрыты слоем титана в несколько микрон. Это увеличивает в 2—3 раза срок их службы и надежность».

Поразили французского журналиста и другие новинки технического прогресса, применяемые на предприятии. В это время здесь началось освоение технологии нагрева и упрочнения материалов (не только металлов, но и полимерных покрытий, например, кабеля) на базе промышленных ускорителей, разработанных Институтом ядерной физики СО АН СССР.

В 1985 году в электропечах, созданных коллективом Сиб-электротерма», выплавляли за год около 6 млн тонн электро-стали, 50 тысяч млн тонн специальных сталей и сплавов, 150 тысяч тонн электрошлаковых слитков, более 70 % ферросплавов, выпускаемых в стране, свыше 90 % желтого фосфора, 75 % карбида кальция. Удельный вес новых изделий, впервые осваиваемых в нашей стране, составил 12 процентов объема выпускаемой заводом продукции. При этом около 30 процентов этого оборудования имело знак высшей категории качества.

На заводе развернулось производство товаров народного потребления. Большим спросом на рынке пользовался жарочный электрошкаф «Новосибирск», (соответствующий 1-й категории качества), и электроконвектор «Поток-4» (высшая категория качества). Планировалось начать производство электро-радиаторов, новой модели малогабаритного жарочного шкафа, двухконфорочной электроплиты с жарочным шкафом, греющих панелей в настенном исполнении. Представители агропрома предложили заводу разработать проект гриля. Конструкторы создали три опытных образца. Если в грилях производства Венгрии и ГДР в качестве нагревателей использовались дефицитные тэны, то сибиряки применили нихромовую спираль в кварцевой трубке. Это не только улучшило технические характеристики жарочного шкафа, но и свело к минимуму механообработку. В 1989 году выпустили первые сто грилей.

В январе 1988 года специалисты завода И.А. Воронов, Г.И. Орлов, А.А. Саклаков побывали в Китае, в результате чего был заключен контракт на совместное проектирование и про-

изводство электропечи для производства ферроселикохрома на Гиринском ферросплавном заводе. Самым крупным агрегатом, изготовленным на заводе за последние 20 лет, стала выпущенная в 1989 году 150-тонная дуговая сталеплавильная печь ДСП-150 для Оскольского электрометаллургического комбината. Важным ее новшеством и преимуществом стал водоохлаждаемый свод. Такой свод ранее применялся на печах других марок, и, как показала практика, эта конструкция выдерживает без ремонта в 10 раз больше плавок, чем свод из огнеупорного кирпича.

В 1990 году впервые в СССР на НЗЭТО изготовили опытно-промышленный образец мощной 100-тонной электропечи нового поколения ДСП-100И7 с управляющим вычислительным комплексом мощностью 80000 кВт для металлургического комбината Новокузнецка. В нем нашли применение такие новые прогрессивные решения, как водоохлаждение, мощные газокислородные горелки. Все это позволило увеличить среднегодовую производительность печи по выплавке высококачественной стали с 200—250 до 350 тысяч тонн. Следующим этапом стало освоение производства лазерных технологических установок для термообработки и резки листовых заготовок, серийный выпуск ионоплазменных установок для нанесения износостойких покрытий на режущий инструмент для металлообрабатывающих предприятий. В этот период завод освоил сотни принципиально новых изделий.

Через три года «Сибэлектротерм» сделал еще один шаг вперед — начал изготовление оборудования для внепечной обработки стали — агрегатов «Печь-ковш». Таким 300-тонным агрегатом он оснастил мартеновский цех комбината «Северсталь», 100-тонные агрегаты были отправлены на Узбекский и Орско-Халиловский металлургические комбинаты. А для металлообрабатываю-



Электрошлаковый
переплав

щей промышленности «Сибэлектротермом» в эти годы выпущено несколько сотен тонн плазменных установок для нанесения износостойчивых покрытий на режущий инструмент. Эти установки нашли широкое применение при изготовлении декоративных покрытий керамических изделий и в стоматологических поликлиниках. Многими отраслями народного хозяйства оказались востребованы и электропечи для процессов термообработки, созданные конструкторами и рабочими завода.

«Сибэлектротерм» постоянно участвовал в различных выставках и ярмарках. С 1977 по 1990 годы пять видов электропечей удостаивались наград главной выставки страны — ВДНХ. Многочисленными наградами отмечался и труд отдельных его работников. За высокие производственные показатели более тысячи членов коллектива награждены высокими правительственными наградами — орденами и медалями. Это И.Н. Канаев, В.Г. Завьялов, Ю.Н. Базин, Ю.Г. Новосельцев, Н.А. Иванютенко, Г.П. Устинов, А.А. Петров, В.И. Сагайда, И.В. Захарчук, А.И.Козодой, С.А. Кажихина, Г.И. Орлов М.М. Соболев, С.К. Громова, А.И. Черников и другие. Петру Яковлевичу Шмакову присвоено звание Героя Социалистического Труда.

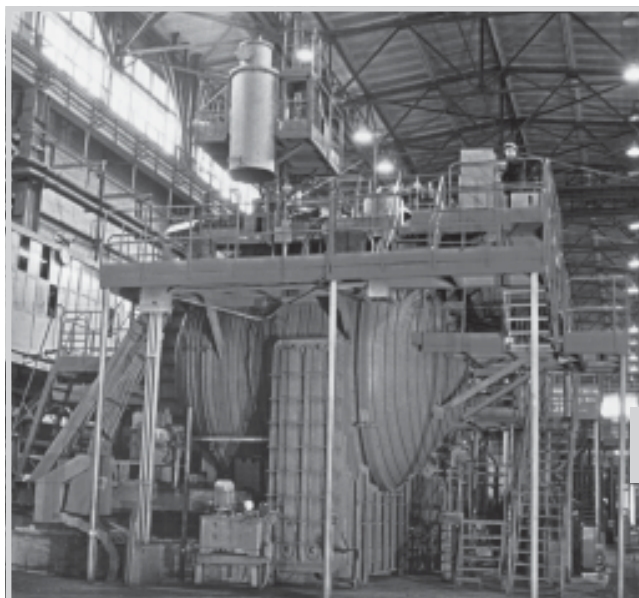
Переход на рыночные рельсы

Трудными стали для «Сибэлектротерма», как и для других предприятий страны, годы так называемой перестройки. Экономический кризис, парализовавший промышленность, ломка привычных, давно устоявшихся связей с предприятиями-смежниками и поставщиками комплектующих, прекращение поступления заказов поставили завод в очень сложное положение. Производство лихорадило, приходилось останавливать цехи, сокращать кадры. Главной проблемой стало: где взять работу, чтобы загрузить производство, дать возможность людям заработать. В это время руководство предприятия приняло решение — некоторые цехи (инструментальный, сварочно-заготовительный, нестандартного оборудования) отпустить на аренду, предоставив тем самым их коллективам право действовать самостоятельно, искать и находить заказчиков на свою продукцию и таким образом решать возникшие экономические проблемы.

В 1995 году, когда стал ощущаться некоторый подъем в экономике и промышленности страны, «Сибэлектротерм» возглавил Эдуард Николаевич Тумасов. Арендная форма была уп-

разднена, завод вновь стал работать как единый организм. Но экономическое положение предприятия все же оставалось тяжелым. Кризисный для России 1998 год еще более усложнил ситуацию. В коллективе росло напряжение. Вследствие отсутствия производственной загрузки, простоя цехов рабочие и специалисты по несколько месяцев не получали заработной платы. Впервые в истории предприятие вплотную, не понаслышке столкнулось с таким явлением, как забастовки. Чтобы сохранить завод, дать ему импульс к дальнейшему развитию, требовалось искать новые нестандартные решения. И управленческая команда завода, которую в 1998 году возглавил Михаил Георгиевич Кузьмин, их нашло.

Учитывая то, что за полвека существования «Сибэлектротерма» его электропечами и другими видами оборудования оснащены сотни предприятий страны и это оборудование, отслужившее свой амортизационный срок и более того, нуждается в реконструкции, заводчане взяли курс на это направление работы. В 1998—2001 годах они провели реконструкцию и замену сталеплавильного оборудования в металлургических цехах челябинского предприятия «Мечел», на Ступинском металлургическом комбинате, Златоустовском металлургическом заводе. В результате этого там резко повысилась производительность труда, возрос выпуск качественных сталей и сплавов, улучшились условия труда, на «Сибэлектротерме» была решена проблема загрузки производства и сохранения коллектива.



**Индукционная
вакуумная
печь**

Кроме того, в связи с тем, что из-за всеобщей кризисной ситуации в стране у завода появились проблемы со сбытом традиционно выпускаемого им оборудования и предприятию приходится выдерживать жесткую конкуренцию как с мировыми лидерами электропечестроения, так и с отечественными производителями, на повестку дня остро встал вопрос расширения номенклатуры выпускаемых изделий, освоение новых видов продукции, в том числе непрофильной.

В эти годы завод приступил к выпуску вагоноопрокидывателей для разгрузки угля и других сыпучих материалов для Новосибирской ТЭЦ-4, 1000-тонных сороудерживающих решеток для Новосибирской ГЭС. Для ОАО «Норильский никель», ОАО «Волжский трубный завод», Чебоксарского завода промышленных тракторов и других предприятий он производил работы по совершенствованию водоохлаждаемых и токоведущих узлов, внедрению гидравлики нового типа на действующих электропечах. Завод принимал участие в реконструкции чугунолитейного производства «АвтоВАЗа», в модернизации производства на Оскольском, Кузнецком, Магнитогорском, Челябинском и других металлургических комбинатах. Кроме того, он освоил производство бытовых отопительных котлов на газе, твердом и жидком топливе. Несмотря на все трудности, предприятие выстояло и в 1999 году начало постепенно увеличивать объемы производства.

Сегодня около 20 процентов выплавляемой стали и сплавов в стране производится на электротермическом оборудовании, выпущенном «Сибэлектротермом». Завод полностью обеспечивает потребности рынка России и СНГ в электротермическом оборудовании, являясь флагманом отечественного электропечестроения, крупнейшим в мире специализированным предприятием с объемом производства до 400—500 млн рублей в год.

За успешные разработки и внедрение новых высокоэкономичных универсальных котлов бытового применения мощностью 10—20 кВт, предназначенных для отопления жилых помещений и горячего водоснабжения, на газообразном и твердом топливе ОАО «Сибэлектротерм» несколько раз удостоивалось дипломов и золотых медалей на международных выставках-ярмарках и Сибирской ярмарке.

Многие годы, выпуская наукоемкую продукцию, «Сибэлектротерм» тесно сотрудничал с научно-исследовательскими институтами (ВНИИЭТО. ИЭС им. О.Е.Патона, НИИ стали и сплавов, СО РАН). Это позволило ему внедрить в производство

передовые технические процессы: сварку толстолистовой меди, электрошлаковую сварку, плазменную сварку, не имеющую аналогов в мире, создать участки для изготовления и испытания гидроаппаратуры, применить целый ряд оригинальных технологических предложений, внедрить автоматизированную систему технической подготовки производства на базе ЭВМ.

Теперь все это в сочетании с широким набором средств физического контроля качества, системой автоматического проектирования техпроцессов, механической обработкой крупногабаритных сборочных узлов на уникальных станках дает возможность производить не только электротермическое, но и горно-шахтное, энергетическое и другое крупногабаритное высокоточное оборудование. Высокий технический уровень изготавливаемого «Сибэлектротермом» оборудования подтвержден почти 500-ю изобретениями, многочисленными отзывами как российских, так и зарубежных потребителей, это обеспечивает его спрос как на внутреннем, так и на международном рынках.

Завод уверенно идет на подъем, по-прежнему являясь одним из крупнейших специализированных предприятий по выпуску электротермического оборудования в России и странах ближнего зарубежья.

«Сегодня у нас вновь появились крупные заказы, к нам стали обращаться те предприятия, которым завод поставлял свою продукцию на протяжении десятков лет — с 50-х до 80-х годов, — отмечает генеральный директор ОАО «Сибэлектротерм» М.Г. Кузьмин. — Только за последнее время мы заключили несколько контрактов с предприятиями России, а также Индии, Грузии, Казахстана, Узбекистана, других государств. Совместно с крупной австро-немецкой фирмой ведем поставку агрегатов «Печь-ковш» для «ЗапСиб», «Северстали». Этот факт служит доказательством того, что и сегодня оборудование, выпускаемое на-



**Международная премия заводу
«Золотой Меркурий»**

шим заводом, в частности агрегаты для внепечной обработки стали, не уступает лучшим мировым аналогам».

Рыночные условия диктуют необходимость строить работу по-новому, более динамично, четко, качественно. Поэтому на заводе многое меняется. Например, резко сократились сроки разработки и поставки оборудования. Если прежде путь от начала проектирования до испытания готового агрегата длился на менее двух лет, то сейчас он составляет от шести месяцев до года. На заводе сейчас действует пять конструкторских отделов. Расширяется сотрудничество заводских инженеров и проектировщиков с профильными институтами Челябинска, Екатеринбурга, а также СО РАН. Укрепляются связи с Новосибирским техническим университетом, откуда на завод стали приходить молодые кадры.

Важную роль играет то, что «Сибэлектротерм» начал выпускать оборудование в комплексе: то есть теперь здесь изготавливается не только сама электропечь, но и огромное количество околоспечного оборудования, различных приборов к ней. Основной объем продукции завода — около 75 процентов — производится по заказам металлургических предприятий. Но наряду с этим в 90-х годах освоил новые, непрофильные виды продукции, завод и сегодня продолжает сотрудничать с нефтяниками, шахтерами, энергетиками, выпуская для них различные виды оборудования.

Идя навстречу требованиям заказчика, завод много работает над улучшением качества выпускаемой продукции. Это касается как проектной документации, так и производства оборудования. Поскольку основные фонды предприятия, станочный парк отработали довольно большой срок, особое внимание на заводе уделяется ремонту. Разработана и выполняется программа модернизации.

Оживление промышленности, происходящее в последние годы в России, странах СНГ, дает сибирским электропечестроителям уверенность в том, что портфель заказов будет расти.

«Впереди большая работа, — уверен М.Г. Кузьмин. — Завод будет расти, производство — расширяться, увеличится коллектив».

Подтверждением этих слов служит тот факт, что за последние годы численность работающих на предприятии постоянно растет.

«К нам потянулись и молодые специалисты — конструкторы, инженеры, — отмечает начальник отдела кадров

В.А. Сентябов. — *Если в середине 90-х коллектив сократился почти в четыре раза, на заводе оставалось около тысячи человек, то сейчас уже около 1300. На предприятии стабильно выплачивается зарплата, предоставляются все социальные гарантии, предусмотренные трудовым законодательством, есть база отдыха, здравпункт, столовая, буфеты — словом, неплохие условия для работы».*

ХРОНОЛОГИЯ

- 1939 г.** Создан монтажный участок №3 Московского треста «Электропечь» на заводе «Сибкомбайн».
- 1941 г.** Участок преобразован в самостоятельное предприятие — Сибирскую проектно-монтажную контору «Электропечь» (СибПМК).
- 1945 г.** В Москве принято решение о переименовании СибПМК треста «Электропечь» в «Сибпромэлектропечь».
- 1955 г.** Предприятие стало называться Новосибирским заводом электротермического оборудования. Заводу передан недостроенный корпус (ныне корпус № 1). Началось производство электропечей Н-85, ПК-90, ОКБ-185, ИСВ-0,6.
- 1956 г.** Выпускается первое изделие на экспорт — электропечь ОКБ-261П по заказу одной из аргентинских фирм.
- 1958 г.** Введен в эксплуатацию корпус № 1.
- 1959 г.** На заводе создано специальное конструкторское бюро — СКБ.
- 1962 г.** Предприятие впервые участвует в ВДНХ, экспонируя дуговую сталеплавильную печь (ДСП-80). Введен в строй новый механосборочный корпус (№ 2).
- 1966 г.** За достижение успехов в выполнении семилетнего плана 13 работников завода и СКБ награждены орденами и медалями, том числе А.А. Аргал, заместитель начальника цеха № 6, — орденом Ленина, слесарь-сборщик этого цеха Я.А. Богулин и сварщик В.Д. Щербаков — орденами Трудового Красного Знамени. 7 ноября вышел в свет первый номер многотиражной заводской газеты «Элект-

- ропечь». Впервые в стране на заводе освоена плазменная сварка меди, других металлов больших толщин, изготовлены изложницы кристаллизаторов дуговой вакуумной печи ДТВ-8,7, предназначенной для выпуска цилиндрических слитков.
- 1967 г.** Сдан в эксплуатацию четырехэтажный инженерный корпус, в котором разместились отделы заводууправления, технические службы, СКБ.
- 1968 г.** Изготовлена крупнейшая в Европе дуговая сталеплавильная печь емкостью 200 тонн для волгоградского металлургического завода «Красный Октябрь».
- 1971 г.** Изготовлены первые две электропечи повышенной мощности для возгонки желтого фосфора РКЗ-72ф для Джамбулского, Чимкентского, Куйбышевского химических предприятий. Всего на заводе выпущено 12 таких печей.
- 1972 г.** Отгружены в Джамбул первые 3 узла для увеличения мощностей поставленных туда ранее печей.
- 1973 г.** Изготовлено устройство У-684 для сварки слитков металла электрошлаковым методом и флюсоплавильная установка У-560 для французской фирмы «Крузо Луар». Через год там впервые в мире получен слиток металла диаметром 2,5 метра. Введен в эксплуатацию третий корпус.
- 1974 г.** Приказом Министерства электротехнической промышленности к «Сибэлектротерму» присоединен Новосибирский завод сварных конструкций для развития заготовительно-сварочного производства.
- 1975 г.** НЗЭТО на правах головного завода вошел в состав производственного объединения «Сибэлектротерм». Предприятие отмечает свое 30-летие. На международной Лейпцигской ярмарке плазменно-дуговая сталеплавильная электропечь емкостью 30 тонн получила Золотую медаль.
- 1976 г.** Завершено строительство административно-бытового корпуса, в котором разместились технические службы (ОГТ, ОГС, ОМА и другие).
- 1977 г.** Большая группа заводчан награждена орденами и медалями за ударный труд.
- 1978 г.** Вступил в строй корпус 2а, что позволило расширить цех № 6, улучшить условия труда центральной заводской лаборатории, некоторых технических отделов.

- 1979 г.** Завод переведен на новые условия планирования и экономического стимулирования.
- 1980 г.** ПО «Сиблектротерм» получило за вклад в сотрудничество между странами международную премию «Золотой Меркурий».
- 1982 г.** Началось освоение земельного участка, выделенного предприятию для создания подсобного хозяйства в Ордынском районе. Закончены сборка и испытание первого опытного образца дуговой сталеплавильной электропечи ДСП-100И6 для Орско-Халиловского металлургического комбината.
- 1984 г.** На предприятии началось серийное производство ионно-плазменных установок для нанесения износостойких покрытий на режущий инструмент в металлообрабатывающей промышленности. Установка «Булат» также нашла широкое применение в стоматологических клиниках.
За разработку и создание крупнейшего в мире специализированного комплекса по производству электрошлакового металла на заводе «Красный Октябрь» генеральному директору «Сибэлектротерма» В.Г. Завьялову, главному инженеру СКБ А.Г. Помещикову, бригадиру слесарей-сборщиков цеха № 6 В.А. Лютаеву присуждены премии Совета Министров СССР.
- 1987 г.** Заводом изготовлены и испытаны первые опытные лазерные технологические установки типа ЛН-1,2НО1 для резки и термообработки металлопроката. Всего произведено 22 таких установки.
Созданы водоохлаждаемые элементы на импортных печах Белорусского металлургического завода. На оскольском комбинате внедрен проект первой отечественной электропечи производства НЗЭТО, оборудованной электрическим донным сливом металла.
- 1988 г.** Приказом Министерства электротехнической промышленности ПО «Сибэлектротерм» преобразовано в научно-производственное объединение «Сибэлектротерм».
- 1989 г.** В НПО разработано и освоено производство крупнейших в мире электропечей закрытого герметичного исполнения для получения товарного ферромарганца. Их установка в значительной степени решила проблему производства марганцовистых сплавов в СССР, существенно улучшила экологию Никопольского завода ферросплавов.

- Пущен в строй Юргинский абразивный завод, который полностью оснащен печами, изготовленными «Сибэлектротермом».
- 1990 г.** Освоено новое поколение печей для получения титановых слитков. Решена проблема резкого увеличения производства титана в стране. Совместно с ВНИИЭТО спроектирована и изготовлена серия из нескольких десятков вакуумных дуговых печей для плавки титановых слитков до 10 тонн.
- 1992 г.** Собрание коллектива приняло решение об акционировании НПО «Сибэлектротерм». 12 декабря зарегистрировано акционерное общество открытого типа «Сибирский завод электротермического оборудования».
- 1993 г.** Начато изготовление оборудования для внепечной обработки стали — агрегатов «Печь-ковш». Таким 300-тонным агрегатом завод оснастил мартеновский цех комбината «Северсталь», 100-тонные агрегаты отправлены на Узбекский и Орско-Халиловский металлургические комбинаты.
- 1998—2001 гг.** Силами «Сибэлектротерма» проведена реконструкция и замена сталеплавильного оборудования в металлургических цехах челябинского предприятия «Мечел», на Ступинском металлургическом комбинате, Златоустовском металлургическом заводе.
- 1999 г.** Прошел испытание первый вагоноопрокидыватель, произведенный на «Сибэлектротерме» для новосибирской энергосистемы. Завод приступил к выпуску оборудования для нефтедобывающей и угледобывающей промышленности.
- 2000 г.** Продукция ОАО «Сибэлектротерм» отмечена дипломом Кузбасской ярмарки «Металлургия -2000».
- 2001 г.** Предприятие освоило выпуск котлов бытовых, отопительных для жилых домов и помещений, выпустило шесть коптилен для копчения мяса по заказу сельхозпереработчиков Новосибирской области. Смонтирована и отгружена заказчику ОАО «Саянский алюминий» печь сопротивления. Предприятие удостоено диплома конкурса «Сибирские Афины» (г. Томск) в номинации «Удачный дебют», диплома 2-й степени выставочного центра «Россия» (г. Екатеринбург) за разработку и внедрение нового высокоэффективного оборудования.

- 2002 г.** Отправлена в Павлодар изготовленная на заводе дуговая сталеплавильная электропечь емкостью 25 тонн. Освоен выпуск вагонов-цистерн для транспортировки нефти. На заводе создан новый конструкторско-технический отдел. Предприятие начинает принимать участие в реализации программы газификации Новосибирской области, обеспечивая население бытовыми котлами серии «Терм» для отопления домов, коттеджей и других помещений. Расширяется заводская база отдыха «Сосновка» в Ордынском районе, где строится корпус на 70 мест. «Сибэлектротерм» удостоен диплома Уральской выставки «Руда и металл», диплома международной выставки «Казмет-2002», награды Кузбасской ярмарки за достойное представление продукции.
- 2003 г.** Выпущен агрегат для внепечной обработки стали «Ковш-печь» емкостью 160 тонн. За разработку и внедрение высокотехнологичного электротермического оборудования завод получил диплом 4-й международной выставки «Металлургия-2003» (г. Екатеринбург), за разработку и производство поворотного отражательного миксера, позволяющего обеспечивать высокое качество металла, — Золотую медаль выставки «Руда и металл. Литье» (г. Екатеринбург).
- 2004 г.** Заключен договор о сотрудничестве с австро-немецкой фирмой «VAI FUCHS» — дочерней компанией австрийского концерна «VOEST ALPEN Industrieaulagenbau», согласно которому «Сибэлектротерм» взял на себя поставку 40 процентов оборудования для «ЗапСиб», «Северостали» и других металлургических предприятий.

Подготовила к публикации Г.В. ТРОИЦКАЯ

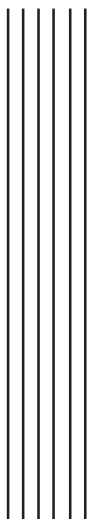
При подготовке очерка использованы архивные документы НПО «Сибэлектротерм», материалы газеты «Электропечь», заметки ветерана завода Э.А. Ямлиханова.

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ГИГАНТ





Новосибирскому металлургическому заводу имени А.Н. Кузьмина по праву принадлежит особое место в жизни нашего города и всего Сибирского региона. Металлургия всегда считалась базовой отраслью промышленности любого государства. Наличие ее — это мощный социально-экономический ресурс, один из самых серьезных факторов, определяющих состояние остальных отраслей и самих территорий. И таким ресурсом уже более шестидесяти лет располагает наша область.

Открытое акционерное общество «Новосибирский металлургический завод им. Кузьмина» — единственный в Сибири производитель качественного специализированного листового проката, холоднокатаной ленты более чем из ста сорока видов стали, широкого ассортимента электросварочных и холоднодеформированных труб — расположено в Ленинском районе Новосибирска. На этом предприятии все масштабно и внушительно. Площадь его территории превышает 81 гектар. Производственные помещения занимают 342 240 квадратных метров. С момента своего образования завод многократно увеличил объемы производства, объединив к 2004 году в сплоченный многотысячный коллектив рабочих и специалистов, способных решать сложные технические задачи.

За шесть с лишним десятилетий сменилось не одно поколение металлургов, и частица труда каждого вложена в победы и достижения завода.

Рождение завода

Само рождение Новосибирского металлургического завода обуславливалось необходимостью освоения восточных районов страны и развития в них промышленности. Летом 1937 года Совнарком СССР принял постановление о возведении прокатного завода по выпуску стального листа и ленты специального назначения, а также биметаллической ленты в составе строящегося комбината «Сибкомбайн» (ныне — «Сибсельмаш»). Основные корпуса заложили в 1939 году. Генеральным поставщиком технологического оборудования стала американская фирма «Места». К моменту начала Великой Отечественной войны строительные-монтажные работы все еще продолжались.

Шла война. Фронту и тылу требовался металл. Но потенциал этой отрасли в России оказался подорван. К осени 1941 года из строя вышла большая часть металлургических предприятий европейской территории страны, а после демонтажа и эвакуации «Запорожстали» не осталось ни одного завода, выпускающего остродефицитный тонкий стальной лист. Таким предприятием в Сибири предстояло стать Новосибирскому металлургическому заводу. В сентябре 1941 года постановлением Государственного комитета обороны четыре прокатных цеха комбината № 179 выделились в самостоятельный металлургический завод Наркомата черной металлургии.

Новое предприятие создавалось в сложных условиях военного времени. Одновременно с возведением зданий монтировались агрегаты. Технологическое оборудование поставляли американские фирмы, электрическое, крановое, станочное, лабораторное — привезли в основном с «Запорожстали». Главной рабочей силой, поднимавшей промышленный гигант в глубокую тылу, стали пенсионеры, женщины и подростки. В неимоверно тяжелых условиях суровой сибирской зимы люди работали по двенадцать часов без выходных. Перекрывая производственные нормы и меняя все представления о пределах человеческих возможностей, они старались ускорить пуск цеха холодной прокатки № 1.

Эвакуированным оборудованием завода «Запорожсталь» сибирский завод пополнился в декабре 1941 года. Тогда же с Украины прибыло более двухсот специалистов и рабочих во главе с Анатолием Николаевичем Кузьминым, который и стал первым директором Новосибирского металлургического предприятия.

А.Н. Кузьмин являлся замечательным специалистом, талантливым и энергичным организатором производства. За два года работы он сумел сделать многое для становления новой отрасли Сибири, мобилизовав коллектив на максимально короткие сроки монтажа и наладки оборудования. Поэтому не случайно в 1954 году после кончины А.Н. Кузьмина Новосибирско-му металлургическому заводу присвоили его имя.

В условиях нехватки квалифицированных кадров, необходимых материалов и оборудования коллективу строящегося предприятия удалось в 1942 году выдать первые тонны тонкой стальной ленты. Первого мая этого года произошло долгожданное событие: опробовали стан 425 × 3, дисковые ножницы 160, травильную линию и две электрические печи обжига. А на следующий день свершилось то, ради чего работали одержимые единой мечтой о победе люди: запорожские металлурги Н.А. Рыжко, Д.Ф. Хорошко, Ф.Р. Шешин, Д.Т. Доброхот прокатали первые тонны остродефицитного тонкого стального листа. Второе мая стало днем рождения завода.

Первым начальником цеха назначили А.А. Барчукова. Постепенно вводились в строй и остальные агрегаты и станы. В год открытия завод выдал около десяти тысяч тонн стальной ленты. Всего за годы войны на заводе произвели более 270 тысяч тонн металла из сорока марок стали. Опытные мастера «Запорожстали» очень быстро обучили сложным металлургическим профессиям пятнадцати-шестнадцатилетних выпускников ФЗО, которые работали наравне со взрослыми.

Одновременно с освоением прокатных станков создавались вспомогательные цехи и службы завода, без которых невозможна его эксплуатация. Первые семь месяцев завод работал на привозной заготовке с Магнитогорского комбината. Возрожденная на востоке страны промышленность задыхалась от нехватки листовой стали. Поэтому



**А.Н. Кузьмин —
первый директор завода**

главной задачей являлось завершение строительства собственного цеха горячей прокатки. В декабре 1942 года коллектив завода справился с этой задачей: основной агрегат — полунепрерывный стан 810 — выдал горячекатаную стальную полосу. Прокатку первого сляба осуществил Д.Ф. Хорошко. Начальником цеха стал А.Л. Боборыкин.

Новый стан работал сначала в одну смену в связи с нехваткой квалифицированных работников. Из-за несовершенства оборудования многое приходилось делать вручную. Сильные морозы часто тормозили работу — перемерзали трубы, прокатное оборудование покрывалось коркой льда. Вторую смену смогли открыть только в марте сорок третьего. Ее возглавил В.С. Ольховой. В годы войны стан оставался единственным в стране, производившим стальную полосу в рулонах. Технический проект предусматривал прокат металла только четырех малоуглеродистых марок стали. Но многие проекты тогда приходилось менять вслед за меняющимися запросами индустрии. В частности, появилась острая необходимость в инструментальной стали, прокат которой на отечественных непрерывных станах не велся. Со срочным заданием по освоению такого производства новосибирские металлурги успешно справились.

Один за другим входили в строй новые участки завода. Одновременно с действующими двумя цехами проката продолжалось строительство еще одного цеха — холодной прокатки □ 4. Здесь первой ввели в эксплуатацию линию резки («летучие ножницы»). Произошло это в 1943 году, когда на лист разрезали первую полосу горячекатаного металла. Бригадиром женской бригады на ножницах работала Анна Карлова, оператором моталки долгие годы трудилась Л.К. Кабанова.

Директором завода в 1943 году после Кузьмина (который вернулся на работу в Запорожье, как только освободили Украину) стал главный инженер Александр Константинович Пудиков, руководивший заводом до 1947 года. Много энергии, знаний, труда вложил он в это предприятие, поощряя, прежде всего, творческие поиски инженеров и техников. Во время войны продукция металлургического комбината шла в основном на военные цели: изготовление пулеметных лент, гильз и пуль, а также использовалась в самолетостроении. Металлурги тогда работали под лозунгом «Все для фронта, все для победы» и соревновались за звание «фронтальная бригада». Например, в апреле 1944 года на заводе установили рекорд производительности. На стане 810 смена П.Л. Авдеева прокатала 800 тонн ме-

талла без единой тонны брака. В 1945 году «фронтальная бригада» М.Л. Шарафоненко рапортовала о перевыполнении планового задания на стане 740 в два раза. За самоотверженный труд в годы войны и вклад в Победу многих заводчан наградили орденами и медалями.

Какими бы сложными ни были производственные задачи, на предприятии всегда стремились улучшить, насколько это возможно, социально-бытовые условия своих рабочих. В тяжелое военное время здесь организовали горячее питание, создали службу рабочего снабжения, строили жилье.

Период бурного роста

Вся история предприятия — это сложный путь роста, модернизации, расширение сортамента и качества продукции. В годы первой послевоенной пятилетки все силы коллектив завода направлял на восстановление разрушенного хозяйства. Возрождались заводы и фабрики, вставали из руин города. Чтобы наладить жизнь, стране требовалась сталь все в больших и больших объемах для промышленных, строительных и машиностроительных предприятий. В этот период интенсивного развития новосибирские металлурги получили напряженные планы по выпуску новых видов проката, производство которых требовалось увеличить за пять лет на 45 процентов, подняв при этом производительность труда на 20 процентов.

Одновременно с масштабной работой по вводу в эксплуатацию новых производственных мощностей ремонтировалось и модернизировалось старое оборудование. За первое послевоенное пятилетие в двух цехах холодной прокатки ввели в строй

станы холодной прокатки, шесть цилиндрических печей, ножницы, и другое оборудование,



**Первая проходная.
1940-е гг.**

смонтировали и освоили уникальный агрегат для производства лонжеронов для автомобилей. Большой вклад в эту работу внесли начальники цехов О.Н. Суржин, К.С. Евсеевский. Работа по модернизации велась и в цехе горячего проката, который с 1945 по 1953 годы возглавлял В.В. Боровский. После таких мероприятий в 1948 году на стане 810 сумели прокатать более 300 тысяч тонн стали. Завод вышел на проектную мощность. Возглавлял в это время его коллектив Александр Георгиевич Лазутин.

На заводе развернулось движение за экономию материалов, повышение производительности труда, благодаря чему план первой пятилетки оказался выполнен к 20 мая 1950 года. Но перед металлургами стояли уже новые задачи — производство горячекатаной и холоднокатаной нержавеющей стали в листе и рулоне, транспортной и биметаллической стали. Немало знаний, упорства и труда вложили в решение этой задачи специалисты центральной заводской лаборатории С.Н. Белорусов, М.М. Петляков, А.И. Беляков, В.С. Кузьменко, С.М. Малявинская и другие.

Эту работу приходилось начинать практически с нуля. Нержавеющую сталь в Советском Союзе до этого нигде не катали. Постигать тайны технологии приходилось самостоятельно — путем неустанных поисков и экспериментов. Завод в эти годы практически превратился в экспериментально-промышленную базу по разработке технологии проката высоколегированных, инструментальных, нержавеющей сталей и сплавов. Многие из них передавались на другие предприятия. Впервые в Советском Союзе на Новосибирском металлургическом заводе освоили выпуск холоднокатаной трансформаторной стали с высокими магнитными свойствами, технология производства которой за рубежом была засекречена. Это позволило вдвое сократить расход металла для трансформаторов, уменьшить их габариты.

Первая посуда.
1942 г.



Немало еще таких открытий и достижений, давших колоссальный экономический эффект стране, удалось совершить на предприятии благодаря уму и таланту инженеров и работников завода, среди которых начальник ЦЗЛ Ф.Д. Иванов, начальник производственного отдела А.Д. Рожков, начальник ОТК М.П. Симаков, главный механик завода А.И. Шадрин и другие.

В 1955 году на заводе начали строить новый листоотделочный цех. К монтажу оборудования приступили в 1958 году. Из двух цехов холодного проката в листоотделочный перенесли две линии поперечной резки горячекатаного листа, ножницы продольной резки обручной стали и термические печи. В начале октября 1959 года опробовали термическую печь — загрузили 20 тонн металла, а через несколько дней заработали еще три печи. Так проблема обжига металла на заводе оказалась снята. Первым начальником цеха стал В.У. Золотницкий. Из цеха горячей прокатки сюда же перенесли стан по прокатке биметалла, предназначенного для отделки листа. Качество проката значительно улучшилось. Начиналась жизнь нового цеха — 10, к рождению которого причастны Г.Г. Пивоваров, Ю.Е. Кузнецов, В.А. Брусиловский, Ю. Семенов, П. Щербатов, Б. Белов и много других специалистов. В дальнейшем все отделочные агрегаты модернизировали, продолжалась работа и по улучшению качества продукции.

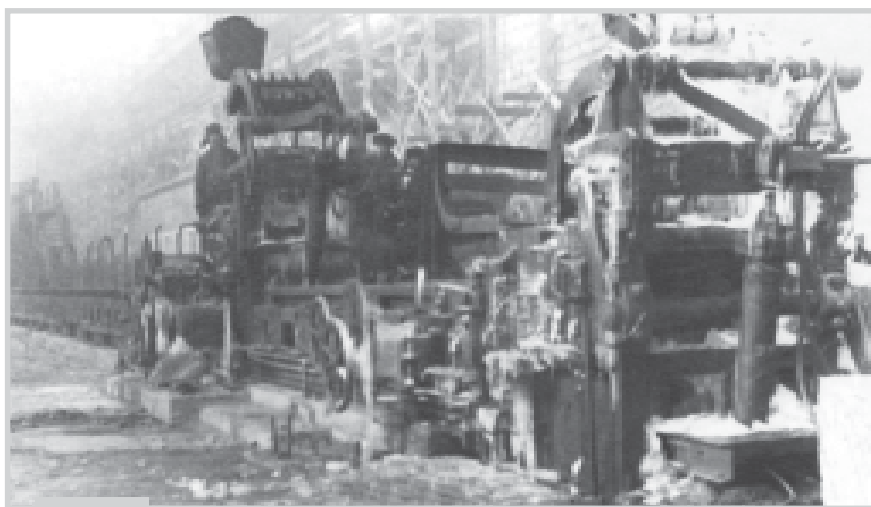
Социалистическое соревнование, научная организация труда, новаторство и изобретательство — это все приметы того времени, рождавшего исключительный энтузиазм и приносившего ощутимые результаты. На заводе развернулось движение «за звание бригады коммунистического труда». Труд многих заводчан отмечен правительственными наградами и званием «Почетный металлург». К своему двадцатипятилетию завод уже освоил прокатку почти ста марок стали и единственный в стране имел такой широкий сортимент тонкого металла. Производительность стана 810 выросла в три раза! И до настоящего времени завод им. Кузьмина сохраняет положение единственного производителя тонкой легированной стали.

За четверть века специалисты завода произвели более тысячи научных исследований, без которых невозможно освоить новые виды продукции. В производство внедрили 10 435 изобретений и рационализаторских предложений, давших экономический эффект в 4 миллиона 333 тысячи рублей. Четыре раза подряд завод лидировал по экономическим и техническим показателям и в 1967 году стал победителем в со-

ревновании предприятий металлургической промышленности страны.

По мере роста завода и появления новых требований к организации труда, контролю качества создавались новые службы и производственные участки. Руководивший заводом с 1953 по 1970 годы Михаил Васильевич Прохоров и сменивший его на этом посту Александр Петрович Калинин уделяли этой работе большое внимание. В это время создавались службы главного механика и энергетика, цех контрольно-измерительных приборов, центральная лаборатория автоматизации и механизации оборудования цехов. Реконструкция цеха холодной прокатки № 1 позволила увеличить производительность труда вдвое, а скорость прокатки втрое при значительном улучшении качества продукции. Дольше всех (двадцать лет) начальником этого цеха работал Б.М. Фридлянд. Двенадцать лет руководил им Н.С. Бухтияров. Большая часть изменений в цехе холодной прокатки № 4 пришлось на пятидесятые-семидесятые годы, когда им около двадцати лет руководил М.М. Кайгородов. В эксплуатацию ввели новую травильную линию, реверсивный стан холодной прокатки 850.

На базе этого цеха отработано множество технологий и освоено производство большой гаммы сталей и сплавов. Например, за разработку технологии холоднокатаной ленты для ВАЗа шесть работников завода награждены орденом «Знак Почета». Большой рывок в электронной технике произошел не без помо-



Монтаж стана 810

щи новосибирских металлургов, освоивших производство прецизионных сплавов, за что инженер Е.Я. Ковалькова и технолог В.Г. Духнов получили золотую и бронзовую медали ВДНХ. В 1980 году началось производство горячекатаного проката и лезвийной стали марки 65Х13, чему предшествовали долгие опыты и исследования. Передовые бригады этих цехов П.П. Бородин, Т.З. Петрова, С.Д. Анохина, Н.И. Перкина, Р.И. Бикмамеева добивались высоких показателей. Заслуженным уважением пользовались передовики предприятия Ф.С. Лопата, Н.А. Дымочка, В.С. Борисов, Н.И. Касьянов и другие.

Надо сказать, что в трудные военные годы организовали на заводе и цех по производству посуды. Потребность в ней ощутили работники на себе — в столовой из-за нехватки посуды собирались большие очереди. Выходом из положения стало производство посуды своими силами. Используя опыт Лысьвенского металлургического завода, новосибирцы освоили неизвестный им тогда процесс эмалировки. Начальником цеха назначили И.А. Клеванского. Оборудование по производству посуды разместили в цехе холодной прокатки № 1. Большой радостью стал первый выпуск эмалированных тарелок. И неважно, что они больше напоминали тазики или солдатские каски. Главное — их массовое производство началось. Затем построили эмалеплавильную печь, приобрели штампы. В 1945 году едва ли не в три раза увеличили выпуск посуды — до 94 тонн.

Продукция по сравнению с другими изделиями завода вроде несложная. Кастрюли, миски, кружки, тазы. Но покупательский спрос менялся, и требовались другие изделия интересных, ярких расцветок. В 1960 году на заводе приступили к



Бригада награвальщиков В.П. Белана. 1960-е гг.

изготовлению посуды сложных конфигураций, что вызвало увеличение технологических операций до тысячи на двадцать наименований. После технологических преобразований число их сократилось. Новосибирцы первыми применили ручную роспись эмалированной посуды. На участке декорирования работали женщины, со вкусом и любовью украшавшие посуду. Обучали их этому искусству художники с Дулевского завода, которых привез руководивший тогда цехом В.А. Ваганов. Первыми мастерами на заводе стали Н.И. Колоскова, В. Захарова, Н. Петрова. Много сил отдали этому делу И.М. Кривоносов, А.М. Исакова, Э.И. Пихоя, Е.Н. Гыжко. Качество и оформление заводских наборов не раз отмечалось наградами ВДНХ.

В 1968 году приобрели оборудование для усовершенствованной технологии глубокой вытяжки изделий, и сварные бидоны и ведра отошли в прошлое. Качество посуды также улучшилось. Значительно улучшились условия труда. При новой технологии цех стал выпускать более двух тысяч тонн продукции в год. Начальником здесь в это время работал В.З. Теплых. Большими мастерами своего дела считались плавильщики эмалей В.М. Астралев, А. Прокудин, эмалировщицы В.К. Попова, Е.Е. Леонова, К. Волкова, бригадир по подготовке инструментов Ф.С. Кувыкин, а также рационализаторы цеха В.С. Цимбалов и Д.В. Карманов.

Большая реконструкция цеха, направленная на увеличение выпуска продукции и качества декорированных кастрюль из утолщенного металла с нержавеющей ободком, которые пользовались наибольшим спросом, началась в 1989 году. Вместо камерных печей установили три проходные конвейерные печи и одну сушильную. На протяжении нескольких лет завод тесно сотрудничал по производству эмалированной посуды с фирмами Кореи и Югославии. Красивые, веселых расцветок наборы имели большой спрос в нашем регионе.

Трубное производство

Более половины выпускаемой заводом продукции приходится на трубы. Их производство началось на НМЗ в 1960 году. Развитие промышленности Сибири (разведка месторождений нефти и газа Приобья, освоение целинных земель, жилищное строительство) потребовало большого количества труб различного сортамента. А так как до 1960 года в Сибири не имелось ни

одного предприятия, выпускающего стальные трубы, перед новосибирскими металлургами правительство страны поставило очередную задачу — освоить их выпуск. Так в помещении нового листоотделочного цеха начали размещать трубный стан производства Электростальского завода тяжелого машиностроения.

Организацию трубного производства и освоение стана 20-102 объявили ударной стройкой, руководство ею доверили заместителю начальника цеха — Н.Г. Левицкому. Чтобы разместить около тысячи тонн оборудования, к цеху пришлось пристраивать большой пролет. Сложную технологию производства труб наши металлурги осваивали на Московском и Первоуральском заводах. Первую сибирскую трубу сварил бригада В.П. Романенко в смене мастера Л.А. Царикова.

Так 15 июня 1960 года на заводе появился цех, объединивший два разных и сложных производства — листового и трубного. Но и после ввода в эксплуатацию работа по совершенствованию его конструкции продолжалась. Сколько сил и напряженного поиска потребовалось, прежде чем на заводе наладили выпуск электросварочных труб необходимого качества. Основным генератором этой работы стал инженер В.М. Шварц. Первые трубники Сибири Д.А. Огнев, А.А. Терещенко, Н.Р. Стерхов, Л.П. Мухлынин и многие другие работали с большим энтузиазмом. И они покорили в очередной раз металл. Уже в следующем году по производительности сибиряки обошли аналогичный стан Московского трубного завода.

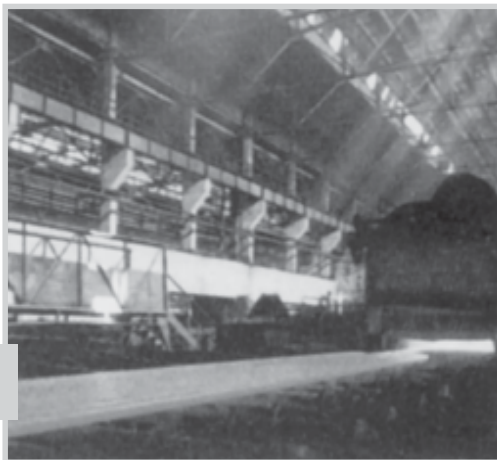
Действующее трубное производство завода имени Кузьмина непрерывно совершенствовалось. В 1965 году заменили трубообрезной станок. Через несколько лет заменили способ сварки труб на более надежную и качественную индукционную высокочастотную сварку. Большую работу провели по совершенствованию формовки полосы, а в 1980-х годах формовочный стан реконструировали, и он стал уникальным — с самой короткой и эффективной формовкой. Крупным событием стала установка гибочно-натяжного устройства полосы перед станом. Рационализаторы и изобретатели завода внесли свой немалый вклад в эту работу. В разные годы цехом руководили Е.В. Соколов, Л.З. Петракевич, Б.В. Пак, Ю.А. Чудновец. Наибольшей производительности — 125,4 тысячи тонн — этот участок достиг в 1976—1981 годах.

Однако с момента своего зарождения трубное производство не удовлетворяло потребностей региона. Поэтому по реше-

нию правительства на Новосибирском металлургическом заводе осенью 1960 года началось строительство еще одного крупного трубоэлектросварочного цеха. Под здание этого огромного производственного участка на территории Восточного поселка пришлось снести часть бараков. Все шло параллельно: возведение здания, подготовка фундамента под оборудование и его монтаж, разработка технологии, сооружение технологической инфраструктуры. На этом участке работали лучшие специалисты завода: В.К. Алексейчик, В.А. Брусиловский, В.М. Зак, В.С. Трубников, В.М. Крылов, А.В. Ключин, С.С. Гвоздик и другие. Возглавлял это важное строительство В.Е. Заболотницкий. Основное технологическое оборудование закупили в ФРГ.

Четкая организация труда позволила запустить этот участок уже через год. Первую трубу в октябре сварил бригада, костяк которой составили В.А. Зубцов, Н.М. Самулейкин, И.И. Михеев, А.Н. Шарапов. После Заболотницкого, который стал главным инженером завода, начальником трубоэлектросварочного цеха назначили Ю.Е. Кузнецова — грамотного специалиста и прекрасного организатора. Возглавляя цех в течение пяти лет, он руководил им в самый сложный период освоения технологий, окончания строительства, формирования коллектива.

На промышленное производство трубоэлектросварочный цех (второй трубный, как его называют на заводе) вышел в 1962 году — произвели 123 тысячи тонн продукции. С первого дня работы трубки стремились не только к увеличению объемов производства, но и к повышению качества и снижению затрат. Не оставалась без внимания и работа по улучшению условий труда. За первое десятилетие в цехе неоднократно модернизировалось оборудование, менялись технологические приемы сварки. В 1970 году цех взял проектную планку — 311 800 тонн труб.



Трубное производство

Шли годы, менялись требования к технологиям и качеству продукции. На смену старым методам контроля пришли электромагнитные дефектоскопы, которыми оборудовали все пять линий цеха. К 1977 году внедрили новые методы учета труб, создали принципиально новый агрегат продольной резки, который практически исключил ручной труд при раскройке металла, секционную мазутную печь для нагрева заменили на индукционную. Немало изменений претерпели и поточные линии отделки труб. Семидесятые-восемидесятые годы стали годами успешного развития по всем направлениям. Отлично работали передовики цеха Г.М. Рогулин, Б.П. Новик, Л.И. Овчинникова, В.И. Михеев, Н.Г. Яичников и многие другие.

Менее стремительным развивался еще один — третий трубный цех на базе Новосибирского металлургического предприятия. Строительство трубоволоочильного цеха растянулось на десятилетия. С самого начала темпы возведения гиганта, под корпус которого отвели восемь гектаров территории завода, сдерживались тем, что министерство никак не могло определиться, какую именно продукцию здесь будут выпускать. Решение об этом неоднократно менялось. Наконец определились — будут производиться электросварные трубы методом холодной деформации и лента методом прокатки-волочения. Закладка фундамента произошла в 1966 году.

Новый цех начинался с освоения новых технологий. Стан прокатки-волочения предполагал получение большего обжатия ленты за один проход. Эту работу возглавили начальник цеха В.Е. Заболотницкий, специалисты Ю.Г. Матвеев, А.А. Жданов. Опробовали стан в конце 1974 года. Но он все еще считался опытным и имел большие конструктивные недоработки. Это не позволяло реализовать сразу все преимущества такого способа прокатки.

Через год здесь ввели в строй агрегат для шлифовки ленты из нержавеющей, высокопрочных марок сталей и сплавов. В течение трех лет велся монтаж и наладка оборудова-



М.Д. Нестеренко,
вальцовщик ЦГП,
Герой Социалистического Труда

ния трубоволоочильных станов. Одновременно формировался коллектив энтузиастов, единомышленников, увлеченных общим делом. В мае 1978 года протяжку первой трубы сделали волочильщики В.В. Иванов и В.А. Солдаткин. Начальником цеха в это время работал И.В. Иванов.

После ввода в эксплуатацию всех четырех станов началось освоение наиболее ходовых размеров труб. Возникали сложности из-за недостатка технологического инструмента. Проблему сняли после оснащения участка подготовки инструмента парком металлообрабатывающих станков.

Специалисты цеха и завода внедрили много рацпредложений и изобретений. До начала девяностых годов цех развивался на базе старого оборудования, но, как и на других участках завода, одновременно шла замена его на новое, более совершенное: дополнительно оснастили линию отделки труб, ввели в эксплуатацию два стана их холодной прокатки, установили профилегибочный стан. Расширился и сортамент продукции. Стали выпускать профильные трубы — квадратные, шестиугольные и шестигранные. Весомый вклад в это дело внесли В.Е. Золотницкий, Ю.Г. Матвеев, А.А. Жданов, Ю.А. Криничный, А.Г. Сысуев, Ю.И. Дурнев, В.Н. Назаров, Н.Ф. Термуса и многие другие.

Судьба молодого цеха складывалась непросто с самого начала. В первые годы выпуска холоднодеформированных труб еще при плановой советской экономике не могли определить целесообразный сортимент, в котором бы использовались все преимущества электросварных холоднодеформированных труб, хотя они имели более высокую точность по герметическим параметрам, меньшую склонность к дефектам металла, образующимся при горячей прокатке бесшовных труб-заготовок, меньшую себестоимость. Спрос на трубы тогда существовал большой. Деньги никто особо не считал. И дорогие холодноотянутые трубы использовались взамен сварочных. Таким образом обеспечивал-



П.П. Бородин,
травильщик ЦХП-1,
Герой Социалистического Труда

ся сбыт продукции этого цеха. Это, конечно, приносило государству убытки. Но построенный цех по законам того времени должен действовать, причем наращивая год от года объемы производства. И цех производил десятки тонн высокоточных труб, которые использовались в простых конструкциях и трубопроводах. Руководство безуспешно пробовало вмешаться в этот процесс. Все изменилось само собой с того самого момента, когда страна встала на путь реформ и повернулась к рынку. Теперь никто не хотел покупать дорогие трубы для несоответственных целей.

К 1990 году завод имени Кузьмина стал известным в нашей стране и за рубежом предприятием с ежегодным объемом производства прокатной продукции в миллион тонн (из них 500 тысяч тонн — труб), с численностью персонала 6,5 тысячи человек и с развитой инфраструктурой, надежными хозяйственными связями и постоянным сбытом проката. Завод выпускал уникальную продукцию. В таком весьма устойчивом состоянии и застали реформы гигант отечественной металлургии.

Социальная сфера

Завод имени Кузьмина имел исключительно хорошо развитую социальную сферу, которая создавалась наряду с производством, причем по большей части за счет собственных средств. Высокими темпами строилось жилье. Отдел капитального строительства завода возвел несколько жилых кварталов в Ленинском районе Новосибирска, четыре общежития. В 1991 году предприятие имело на своем балансе 53 жилых дома, девять детских садов и яслей для детей металлургов. С 1949 года в заводском детском оздоровительном лагере «Красная горка» каждый сезон отдыхали 1300 ребятишек. Понимая, что благополучие предприятия зависит от здоровья его тружеников, администрация завода решила построить в 1967 году базу отдыха на берегу Обского моря в поселке Шарап. Со временем здесь выросло сорок домиков. Завод помогал своим работникам в организации садоводческих участков.

Ежегодно на льготных условиях и бесплатно работники предприятия получали санаторно-курортное лечение. В здравницах страны отдыхали сотни металлургов. Еще в 1956 году завод построил больницу с поликлиническим отделением. На территории завода работали здравпункты, водогрязелечеб-

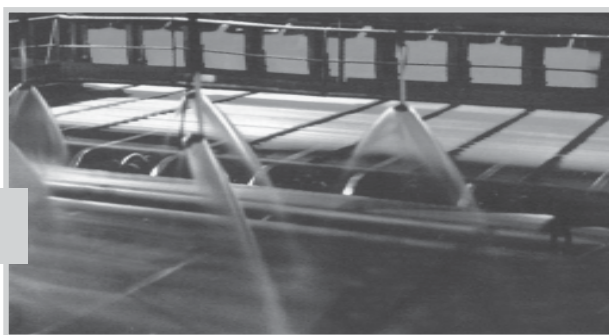
ница, стоматологический кабинет. Досуг свой заводчане проводили в Доме культуры «Металлург», который начал работать в 1961 году. Во время перестройки многие объекты соцкультбыта передали государству, но они продолжают служить людям.

«Смутные времена»

Но вот началась перестройка. Массовая приватизация привела многие предприятия к банкротству и повлекла серьезные проблемы в обеспечении производств сырьем. Положение усугублялось общей неблагоприятной финансово-экономической ситуацией в стране: росли тарифы на электроэнергию, железнодорожные перевозки, увеличивались налоги. Основные заказчики НМЗ — предприятия оборонного комплекса — тоже переживали кризис. Сориентироваться в такой ситуации предприятию оказалось очень сложно, на заводе быстрыми темпами начала расти кредиторская задолженность: поставщикам — за слябы и электроэнергию, бюджету — по налогам, своим работникам — по заработной плате.

В этих условиях цехи завода стали искать пути выживания. Одним из таких путей стало создание объединенных участков, а также расширение сортамента и увеличение производства товаров народного потребления. Например, объединенные цехи холодной прокатки в начале 1990-х годов начали осваивать производство гнутого профиля для изготовления металлических конструкций, оконных рам, теплиц по заказам потребителей. В месяц выпускалось до 20 тонн пользующегося спросом профиля. Так зародился участок по изготовлению товаров народного потребления. Вскоре он расширился — освоили штамповку совковых лопат до десяти тысяч в месяц. Большая роль в

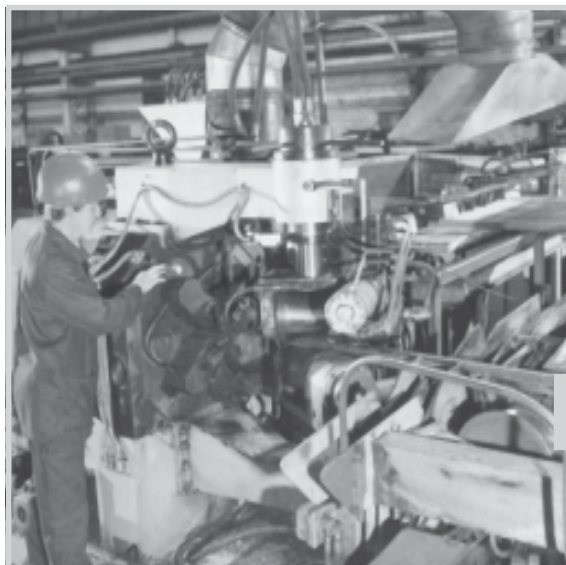
Редукционный стан



освоении выпуска этой продукции принадлежала ветеранам труда Л.Е Трофимову, А.М Копылову и, конечно, начальнику цеха холодной прокатки Ю.В. Михайляку (в 1999 году на базе этого участка наладили производство заготовок рамных пил для обработки дерева).

Самым тяжелым для завода выдался 1998 год. Предприятие простаивало без света, заготовок и воды. Оно работало всего на четыре процента от своей мощности! Завод покинули рабочие, специалисты. В результате пенсионный фонд возбудил в арбитражном суде дело о несостоятельности завода, и 16 октября собранием кредиторов было введено внешнее управление. По рекомендации областной администрации, которая сумела удержать контрольный пакет акций в своих руках, внешним управляющим назначили Валерия Павловича Давыдова — в недавнем прошлом директор завода «Труд». Первоочередные задачи определили так — запуск цехов после длительного простоя, восстановление платежеспособности предприятия и расчет с кредиторами.

Разработанный план внешнего управления оказался вполне результативным — завод вновь заработал. Наблюдая возрождение предприятия, люди, особенно ветераны, радовались, что созданное таким трудом производство вновь оживает. Не хватало средств на текущие платежи, на сырье, сложно складывались отношения с монополистами — энергетиками, железнодорожниками, но тем не менее предприятие начало строительство собственной котельной.



**Вальцовочная
машина**

В мае 1999 года завод им. А.Н. Кузьмина вышел на порог рентабельности. Постепенно стали налаживаться отношения с прежними потребителями, появляться новые партнеры. Возвращался авторитет завода. Стали погашать долги. Но значительно расширить производство не удавалось из-за проблем с поставкой заготовок — не хватало средств. По-прежнему трудно проводились расчеты с кредиторами. Тогда решили пойти на реструктуризацию предприятия: В.П. Давыдов предложил на базе старых фондов создать новое акционерное общество, а средства, полученные от продажи акций, направить на погашение кредиторской задолженности. В августе 2000 года производство завода было выделено в отдельное «чистое» от кредиторской задолженности предприятие — открытое акционерное общество «Новосибирский металлургический завод имени Кузьмина». Учредителями его стали новосибирские компании «Энергомонтаж», «Стройэлектромонтаж», «Восток-Запад» и две московские фирмы «Региональная финансовая компания» и «Региональная энергетическая компания», которые в обмен на акции завода погасили его кредиторскую задолженность первых очередей. Генеральным директором стал Л.И. Сидоренко.

Производство пошло в гору. По сравнению с 1998 в 2000 году объем выпуска продукции увеличился в девять раз. Товарной металлопродукции произвели на 321 миллион рублей. Положение завода стало улучшаться, проводилась необходимая реконструкция оборудования, росла заработная плата. Таким образом, завод избежал конкурсного производства, что погубило бы его и лишило работы три тысячи человек.

В 2001 году на одном из внеочередных собраний акционеры Новосибирского металлургического завода имени Кузьмина проголосовали за интеграцию предприятия в горно-металлургический комплекс «ЕвразХолдинг». С этим шагом связывались надежды на улучшение финансово-экономического состояния. Коллектив рассчитывал на качественно новый уровень производства, усилив свои конкурентные преимущества.

«У завода имени Кузьмина появился новый хозяин, владеющий акциями таких гигантов металлургии, как Кузнецкий металлургический комбинат в Кузбассе и Нижнетагильский меткомбинат на Урале, а также многих горнорудных и угледобывающих предприятий», — писали в то время газеты. Предполагалось, что вхождение Новосибирского металлургического завода в холдинг создаст замкнутую производственную систему. В рамках ее все проблемы НМЗ, связанные с поставкой

сырья и материалов, реализацией и оплатой продукции, привлечением внешних инвесторов должны отпасть. Управляющая компания холдинга брала на себя и все заботы об обновлении парка технического оборудования, совершенствовании всей системы финансово-экономического планирования. За заводом оставались исключительно производственные задачи. Это могло обеспечить увеличение ежемесячной переработки слэбов в полтора-два раза и вывести завод на рентабельный уровень производства востребованной рынком продукции.

Однако надежды не оправдались. Поведение «ЕвразХолдинга», который показывал фиктивные убытки и скрывал прибыль, не устроило местные власти. Нарушения выявила городская комиссия, рассмотревшая состояние неэффективных предприятий. На территории области продолжалась работа по реформированию металлургического комплекса. Задачи утвердило постановление губернатора «Об основных направлениях промышленной политики НСО на 2003 год». В очередной раз на повестке дня встал вопрос о выходе металлургического завода имени Кузьмина из кризисной ситуации и поиске перспективных инвесторов. В числе приоритетных направлений значилось — повышение эффективности производства, выход на безубыточную работу.

Точка кризиса пройдена

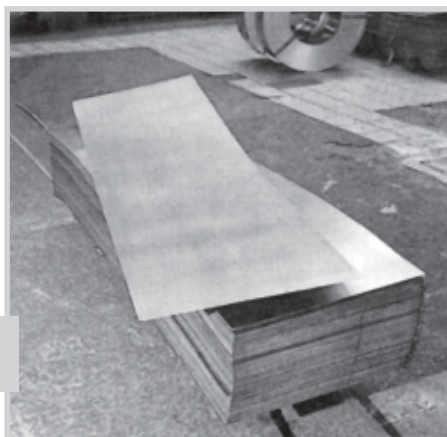
В 2003 году на предприятие пришла команда профессиональных менеджеров, костяк которой составили специалисты с опытом работы на ОАО «Западно-Сибирский металлургический комбинат», на ОАО «Кузнецкий металлургический комбинат» и зарубежных металлургических предприятиях. Под ее руководством завод сумел подняться вновь. Так во второй половине 2003 года ОАО «Новосибирский металлургический завод им. Кузьмина» бьет все рекорды в отрасли черной металлургии по наращиванию объемов производства, увеличив их более чем наполовину. Еще недавно производственные мощности завода были загружены на 20–25 процентов, и вопрос загрузки мощностей на заводе оставался все еще актуальным, но в физическом выражении общий прирост производства товарной продукции за 6 месяцев 2003 г. в сравнении с аналогичным периодом прошлого года составил на ОАО «НМЗ им. Кузьмина» 66,9 процента, в том числе по трубам всех разновидностей (электросвар-

ных, горячередресированных и холоднодеформированных) прирост составил 53 процента. Объем реализации в денежном измерении за тот же самый период увеличился почти в 2,5 раза (т.е. на 250 процентов)!

Конечно, в этом приросте есть какая-то доля благоприятной конъюнктуры рынка, но далеко не все предприятия черной металлургии в 2003 году отработали с подобными результатами. Главную роль в этом успехе сыграла грамотная маркетинговая политика, значительное увеличение производства более качественной продукции с увеличенной долей добавленной стоимости. Для усиления данных успехов на «НМЗ им. Кузьмина» создан собственный Торговый Дом. Его основной задачей стало качественное и оперативное удовлетворение нужд потребителей продукции завода, предоставление любому потребителю возможности получать продукцию на сложившихся рыночных условиях, в нужном количестве, в нужном месте и времени.

Производство продукции на уровне 35 тысяч тонн ежемесячно в 2003—2004 гг. позволило предприятию перейти через так называемую «точку безубыточности» и получать стабильную прибыль.

В 2003 году на заводе имени Кузьмина началась работа по сертификации своей продукции и внедрению системы менеджмента качества. Качество объявлено целью номер один во всех сферах деятельности завода. В связи с этой задачей все главные специалисты и руководители завода прошли специальное обучение и получили документы о сдаче экзаменов по системе управления качеством. Первым серьезным результатом этой работы стали сертификаты соответствия «Мосстройсертификации», подтвердившие качество труб Новосибирского металлургического завода. Этому предшествовала большая



Листовой прокат

и кропотливая работа. Произведена проверка и уточнение всех технологических инструкций и регламентов, выполнена поверка лабораторных приборов и инструментов. Образцы продукции подверглись испытаниям в независимом испытательном сертификационном центре в Москве.

Пожалуй, не каждый знает, что именно на заводе имени Кузьмина прокатывалась броня российского «Бурана», бороздившего некогда космические просторы. Уникальной продукции на заводе имени Кузьмина достаточно много — это диски джинно-линтерных пил хлопкоочистительных машин, бронекабельная и упаковочная лента, листовая и рулонная высококачественная сталь для машиностроения.

Ежегодно на заводе осваиваются все новые виды продукции, например, в 2003 году освоено производство трех новых типоразмеров особо сложных тонкостенных карданных труб, освоен также выпуск двух новых размеров гнutoго профиля, труб для автомобильной промышленности (термообработанных и нагартованных). В этом же году силами собственной лаборатории автоматизации и механизации была разработана конструкторская документация на изготовление труб по ГОСТУ 5005.

Продолжает работать участок товаров народного потребления, образованный на базе цеха метизных изделий, где прошла выставка товаров, выпускаемых заводом. Среди них и изготавливаемые ранее и теперь лопаты, строительные гвозди, поливочные наборы, каркасы теплиц, садовые тележки, сетка кладочная и сетка «рабица», обогреватели и т.д.

Долгое время завод испытывал трудности при реализации на рынке коррозионно-стойких (нержавеющих) сталей. Однако в последние годы, по оценкам внешних экспертов и специалистов завода, на нержавеющую сталь вновь появился спрос, и в 2004 году ОАО «НМЗ им. Кузьмина» решил возобновить ее прокат. Для коллектива завода — это огромная работа. В цехе холодной прокатки № 4 с октября по май проведен ремонт травильного отделения. 16 апреля состоялся пробный запуск в эксплуатацию травильной линии № 2, который прошел в нормальном режиме. Сегодня коммерческой дирекцией завода ведется серьезная работа по пополнению клиентской базы и набору новых заказов на коррозионно-стойкую продукцию НМЗ.

Вперед — в будущее

Новой командой менеджеров разработана программа стратегического развития предприятия на период до 2010 года и программа первоочередных мероприятий (программа-минимум). Согласно этой программе на 2004 год планируются работы, направленные на экономию энергетических ресурсов (природного газа за счет автоматического регулирования температуры нагрева в печах, электрической энергии за счет внедрения АСКУЭ и др.), а также работы, направленные на повышение качества продукции. До 2010 года эта программа позволит заводу переориентироваться с трубного проката на более востребованный листовой, увеличить долю легированной и высоколегированных сталей. Первым шагом на этом пути стала реконструкция стана горячей прокатки 810, который обеспечивает работу остальных производств. Кроме того, программа стратегического развития НМЗ предусматривает создание собственного производства слэбов и расширение сортамента продукции с высокой добавленной стоимостью. С этой целью планируется построить электродуговую печь, предназначенную для производства стали из металлолома, установку непрерывной разливки ее и печь-ковш.

В апреле 2004 года на условиях лизинга Новосибирским метзаводом получены две машины MIZAR итальянской фирмы «ТАУРУС» для пакетирования легковесного лома черных металлов. Один пресс-пакетир установлен на заводском участке переработки лома, а второй будет использоваться как передвижная единица для сбора лома по Новосибирской области.

**Готовая
продукция**



В дальнейшем вместе со строительством электростале-плавильного цеха (ЭСПЦ) вторсырье планируется использовать для собственного производства слябов.

В 2004 году завод заключил договор с институтом «Ленгипромез» на обоснование проекта строительства на заводе им. Кузьмина своего ЭСПЦ.

Завод по-прежнему движется вперед. Пополняется портфель заказов предприятия, что заставляет наращивать темпы производства. За первую половину 2004 года произведено 169 тысяч тонн товарной металлопродукции, в том числе проката 75,8 тысячи тонн, холоднокатаной ленты — 9,2 тысячи тонн, труб — 84 тысячи тонн. Прирост по сравнению с соответствующим периодом 2003 года составил более 11 процентов. Немаловажно, что объем выпуска плоского проката увеличился почти в два раза. Резервы мощностей позволяют заводу и дальше увеличивать объемы производства, однако главной целью предприятия остается — качество. *«Главное — мобилизовать работу коллектива на выпуск конкурентоспособной продукции»*, — отметил в одном из своих интервью директор по производству Владимир Лебедев.

Продолжается работа по расширению сортамента выпускаемой на НМЗ продукции. За 2004 год освоено производство ряда новых марок стали и труб. В частности, стали выпускать горячекатаный лист из стали 09Г2С повышенной прочности (мороустойчивая сталь), снижена толщина плоского проката из стали 06пс до 0,4 мм, освоено производство холоднодеформированных труб новых размеров и с ужесточенными механическими свойствами для АвтоВАЗа и так далее. Следует отметить, что ОАО «НМЗ им. Кузьмина» производит уникальные с точки зрения высочайшего качества холоднодеформированные трубы: их точность выше прецизионной точности размеров по ГОСТу 10707. Ни одна модель ВАЗа не может работать без этой продукции завода им. Кузьмина. Сегодня это преимущество более полно используется при планировании загрузки трубоволоочильного цеха (ТВЦ), который много лет оставался убыточным, но в 2004 году появились реальные сдвиги по улучшению его экономики.

За небольшой срок, 2003—2004 гг., коллективу ОАО «НМЗ им. Кузьмина», вставшему на путь развития, удалось добиться многого, но еще больше задач впереди. В 2004 году на капитальных ремонтах оборудования запланировано освоить 94 миллиона рублей. Уже к середине года провели ряд крупных, значимых мероприятий: кроме восстановления производства нержавеющей сталей, сделан капремонт стана 425 □ 1 с уста-

новкой дополнительной клетки, что дает повышение производительности и качества проката, провели капитальные ремонты редукционного стана в трубоэлектросварочном цехе, стана холодного волочения труб в трубоволочильном цехе и многие другие. Продолжается работа по установке двухмашинного преобразовательного агрегата привода стана 810 в цехе горячей прокатки (необходимость модернизации его понятна — от качества подката зависит качество дальнейших переделов), закончено строительство венткамеры, начато сооружение кабельных трасс. В трубоэлектросварочном цехе идет монтаж гибочно-натяжных устройств, в цехе холодной прокатки □ 4 осваивается модернизированный дрессировочный стан 740.

Все технические внедрения, проведенные на заводе, дали экономический эффект. Например, экономия на прямых затратах от установки четвертой клетки стана 425, внедрения гибочно-натяжных устройств в линии трубоэлектросварочных станов 20-114 и модернизации дрессировочного стана 740 составит почти три миллиона рублей в месяц.

Успехи завода не остались незамеченными в сообществе металлопроизводителей и металлоторговцев, что подтверждает увеличившийся поток отчислений в местный и областной бюджеты (губернские и городские власти это почувствовали). И средства массовой информации констатировали, что затяжной кризис главным металлургическим предприятием Сибири преодолен. 21 ноября на предприятии побывала делегация из Ленинской администрации. Представители районного руководства вручили Новосибирскому металлургическому заводу целый пакет наград: Почетную грамоту коллективу завода за 1 место в районном конкурсе «Лучшая организация по социальному партнерству» в отрасли «Промышленность»; Свидетельство о занесении Новосибирского металлургического завода на городскую Доску почета «За весомый вклад в социально-экономическое развитие города»; Почетную грамоту победителю районного конкурса «Лучший объект озеленения-2003», благодарственные письма «За оказанную помощь и содействие в изготовлении часовни для села Быструха Кочковского района».

Кроме того, заводом получены следующие награды на мероприятиях разного уровня: Диплом 5-й международной металлургической выставки «Металлургия» — за широкий сортмент и высокое качество конкурентоспособной на мировом рынке продукции; Диплом 6-го конкурса «Новосибирская марка» в номинации «За активную позицию в продвижении продукции»;

Диплом администрации Ленинского района «Лучшая организация по состоянию условий и охраны труда»; Свидетельство мэрии г. Новосибирска «За весомый вклад в социально-экономическое развитие города»; Свидетельство «VIP-клиент Сибирского банка России»; Сертификат соответствия «Мосстройсертификации» на трубы по ГОСТу 3262-75; Сертификат соответствия «Мосстройсертификации» на трубы по ГОСТу 10705-80; Диплом за активное участие в международной выставке «Металл-Экспо 2003»; Диплом за продвижение продукции завода на выставке в Екатеринбурге, декабрь 2003; Большая золотая медаль выставки «Сибирь—Кыргызстан» за продвижение торговой марки НМЗ и налаживание партнерских отношений новосибирских предпринимателей с ближним зарубежьем.

Производственные успехи, в свою очередь, позволили существенно поднять заработную плату, создать на заводе около 340 новых рабочих мест. На заводской конференции, проходившей 18 декабря 2003 года, подвели итоги выполнения коллективного договора за 2003 год. Благодаря активному участию председателя совета директоров Николая Ефремова, генерального директора акционерного общества Олега Меркушева, директора по производству Владимира Лебедева, полностью выполнены обязательства, принятые в договоре. И на следующий период, 2004—2005 годы, заключен новый колдоговор.

Времена, когда на завод невозможно было устроиться на работу, похоже, вновь вернулись на НМЗ. При переходе к рынку предприятие потеряло свой кадровый потенциал, но на новом этапе развития возрождается интерес и к мужественной профессии сталевара. Во многом этому способствуют рост на предприятии заработной платы и своевременная ее выдача. Каждый, кто трудится на ОАО «НМЗ им. Кузьмина», теперь подходит к окошечку кассы завода два раза в месяц: в день полочки и аванса. И к этому на заводе уже начали привыкать. Среднемесячный заработок возрос с 4,5 тысячи рублей до 7,5 тысячи.

Главная ценность любого предприятия — это люди. Завод воспитал целую плеяду профессионалов, которыми по праву гордится. Навсегда останутся в его истории имена мастеров своего дела Н.А. Софронова, В.П. Прокопова, А.Г. Воронова, Н.А. Дымочка, Т.З. Петрова и многих других. В 2004 году звания «Почетный металлург» удостоены: Н.Д. Буров, электросварщик труб на стане трубоэлектросварочного цеха (ТЭСЦ); С.П. Воробьев, вальцовщик стана горячего проката ТЭСЦ; В.З. Комаревцева, термист проката труб цеха холодной прокатки № 4; Р.З. Муни-

ров, заместитель начальника цеха КИПиА; Ю.А. Воробьев, бригадир на отделке и сдаче готовой продукции цеха холодной прокатки № 4. Всего же звания «Почетный металлург» удостоены 104 работника предприятия, среди них женщины — А.А Карлова и А.А Новикова. На заводе 225 орденоносцев, два Героя Социалистического Труда — П.П. Бородин, старший травильщик; М.Д. Нестеренко, старший вальцовщик.

Персонал завода всегда отличался высокой квалификацией, творческим подходом к делу, преданностью предприятию. Большое внимание всегда уделяли здесь подбору и воспитанию кадров. Для этого разработана четкая контролируемая система работы с людьми, включающая профориентацию, подбор и прием на работу, подготовку и переподготовку кадров, аттестации, работу с резервом и молодыми специалистами и рабочей молодежью.

По-прежнему кузницей кадров остается профессиональное училище № 39, где молодежь получает специальности станочников, электромонтеров, слесарей по ремонту металлургического оборудования, газоэлектросварщиков. Предприятие предоставляет места для производственной практики, необходимое оборудование и материалы, а по окончании учебы — рабочие места. Ежегодно завод становится родным домом для десяти-пятнадцати выпускников металлургических вузов и техникумов.

Подъем экономики предприятия положительно отразился и на социальной защищенности его тружеников. Привлечение трудящихся к спортивно-массовому движению рассматривается сейчас как один из путей укрепления здоровья. К 2004 году завод сумел удержать в рабочем состоянии физкультурно-оздоровительный комплекс, построенный в 1993 году. Заводчане с удовольствием посещают его бассейн. Ведется восстановление спортивно-го зала. Физкультур-



**Очистные
сооружения завода**

но-массовая работа активизируется: действуют спортивные секции, проводятся соревнования. В рамках заводской спартакиады проходят соревнования по плаванию (в которых весной 2004 года участвовали 14 команд цехов и участков завода), теннису, шахматам. На проведение этих мероприятий израсходовано 27 тысяч рублей. Здесь же предоставляются труженикам предприятия услуги стоматолога, массажиста, функционирует физиотерапевтический кабинет.

Заботятся на заводе им. Кузьмина и о здоровье: за счет средств предприятия осуществляется медицинское обслуживание трудящихся — проводятся профилактические и медицинские осмотры, в том числе при приеме на работу. Общая сумма затрат на медицинское обслуживание в первой половине 2004 года составила 1 миллион 224 тысячи рублей. Сегодня ОАО «НМЗ им. Кузьмина» оплачивает 70 процентов стоимости путевки на санаторно-курортное лечение. Дети металлургов отдыхают в оздоровительных лагерях на льготных условиях. За счет фонда социального страхования в 2004 году получено 32 путевки. Многие заводчане воспользовались помощью фонда социальной поддержки: за полгода 34 работника предприятия получили беспроцентную ссуду на общую сумму 299350 рублей.

Один из самых сложных социальных вопросов на заводе, как и везде, — жилищный. В 2003 году введено в эксплуатацию новое общежитие, с помощью которого на заводе хотят закрепить молодых специалистов (завод нуждается в омоложении кадров, ведь в последние 10 лет притока молодежи на предприятие практически не было). Кроме того, предприятие будет всячески способствовать предоставлению ипотечных кредитов на приобретение квартир для своих работников.

Не остаются без внимания ветераны завода. Для них регулярно выделяются средства на проведение праздничных мероприятий. 5 мая 2004 года в ДК «Металлург» состоялся заводской вечер встречи ветеранов войны и труда, на котором отмечались сразу два праздника: День Победы и день рождения завода.

Несмотря ни на какие сложности, труженики предприятия хранят свои добрые традиции. Но главная из традиций предприятия — это высокий профессионализм, верность своему делу, стремление к новому. И тем, кто сегодня стоит у стана, есть чем гордиться, они — продолжатели славных дел новосибирских металлургов, имена которых вписаны в героическую историю нашей области.

ХРОНОЛОГИЯ

- 1937 г.** Совнарком СССР принял постановление о возведении прокатного завода по выпуску стального листа и ленты в составе строящегося комбината «Сибкомбайн» (ныне «Сибсельмаш»).
- 1939 г.** Закладка основных корпусов.
- Сентябрь 1941 г.** Постановлением Государственного комитета обороны четыре прокатных цеха комбината □ 179 выделены в самостоятельный металлургический завод Наркомата черной металлургии.
- Декабрь 1941 г.** На завод поступило эвакуированное оборудование завода «Запорожсталь».
- 1942 г.** Выданы первые тонны тонкой стальной ленты.
- 1943 г.** Введен в строй цех холодной прокатки □ 4.
- Апрель 1944 г.** На стане 810 установлен рекорд производительности. Смена П.Л. Авдеева прокатала 800 тонн металла без брака.
- 1945 г.** В три раза (до 94 тысяч тонн) увеличился выпуск посуды в цехе товаров народного потребления.
- 1948 г.** Завод вышел на проектную мощность.
- 1954 г.** Заводу присвоено имя первого директора А.Н. Кузьмина.
- 1955 г.** Начато строительство нового листоотделочного цеха.
- 1956 г.** Построена больница с поликлиническим отделением.
- 1958 г.** Заработали три термические печи, что позволило решить проблему обжига металла.
- 1960 г.** Налажено производство труб.
В цехе производства товаров народного потребления приступили к изготовлению посуды сложных конфигураций..
- 1961 г.** Начали работать трубоэлектросварочный цех и Дом культуры «Металлург».
- 1967 г.** Началось строительство базы отдыха в Шарапе.
- 1968 г.** В цехе товаров народного потребления появилось оборудование глубокой вытяжки изделий, и сварная посуда отошла в прошлое.
- 1965—1970 гг.** Переход на индукционную высокочастотную сварку.
- 1970 г.** Трубоэлектросварочный цех вышел на проектную мощность.
Освоено производство прецизионных сплавов.

- 1974 г.** Опробован стан прокатки-волочения.
- 1977 г.** Внедрение новых методов учета труб, создан принципиально новый агрегат продольной резки, исключивший ручной труд.
- 1980 г.** Началось производство горячекатаного подката и лезвийной стали.
- 1980-е гг.** Ведется работа по усовершенствованию формовки полосы.
- Октябрь 1988 г.** Собранием директоров введено внешнее управление.
- 1999 г.** Освоено производство рамных пил для обработки дерева, завод вышел на порог рентабельности в результате мероприятий внешнего управления.
- Август 2000 г.** Проведены мероприятия по реструктуризации завода.
- 1998—2000 гг.** Выпуск продукции увеличился в девять раз.
- 2001 г.** Завод интегрируется в горно-металлургический комплекс «ЕвразХолдинг».
- 2003 г.** На завод пришла новая команда менеджеров. Сдано в эксплуатацию новое общежитие. Получен пакет наград и дипломов за успешное развитие производства и социальной сферы.
- 2003—2004 гг.** Предприятие в результате предпринятых мер переходит «точку безубыточности». Идет работа по сертификации продукции и внедрению системы менеджмента качества. Получены сертификаты соответствия «Мосстрой-сертификации». Освоено производство трех новых типоразмеров особо сложных тонкостенных карданных труб, новые размеры гнутого профиля, труб для автомобильной промышленности.
- Апрель 2004 г.** Возобновлен прокат нержавеющей стали. Получены и установлены машины для пакетирования металлолома.

Подготовила к публикации Н.Д. ЕГОРОВА

Литература:

- Стальная летопись. Новосибирск, 2002 г.
Материалы Интернета.
Пресс-релизы информационного центра завода им. Кузьмина.

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



ШЕСТЬ ДЕВЯТОК СИБИРСКОГО ОЛОВА



Начало строительства

В старой России делались попытки наладить оловоразработки и выплавку металла, но особого успеха это не принесло, и олово ввозилось из-за рубежа. В советское время геологи-поисковики шли в основном по следам древних выработок, ведь в Забайкалье, Якутии, Средней Азии олово выплавляли из местного сырья еще в незапамятные времена. И лишь затем геологоразведка стала открывать новые месторождения олова: Хапчеранганское в Забайкалье, Эгехайское и Иргытчанское в Якутии. Поиск продолжался дальше на восток и был успешным: обнаруживались все новые перспективные залежи касситерита в Приморье, Хабаровском крае, Амурской области.

Пока на базе этих месторождений создавались горнорудные предприятия, СНК СССР принял решение построить под Москвой, в Подольске, опытный оловянный завод — таким образом, оловоплавильное производство сразу попадало в поле зрения большой науки, отрасль очень нуждалась в помощи ученых. К 1938 году завод в Подольске построили, и хотя он был не в силах обеспечить страну необходимым металлом, свою важную роль все же сыграл: освоил технологию переработки оловосодержащих отходов, которые поставлялись сюда различными производствами, воспитал кадры оловоплавильщиков, укрепил связь производства с наукой.

Обеспечить страну отечественным оловом предстояло, по плану Наркомцветмета, большому оловянному заводу, построенному в Сибири, ближе к природному сырью. Для этого будущего гиганта индустрии ученые разрабатывали технологию получения олова из обогащенных рудных концентратов. Про-

мышленность в СССР развивалась бурными темпами — особенно оборонная, и нужда в олове становилась все очевиднее. СССР готовился к войне, и проектировщики спешно искали на востоке страны подходящее место для начала строительства.

В результате из нескольких проектов выбрали самый оптимальный — Новосибирск. Крупный железнодорожный центр, речная артерия, связывающая север и юг, относительная близость к сырьевым районам — руду можно возить по Транссибирской магистрали, рядом Кузбасс с его коксующимися углями — производство олова весьма энергоемкое. К этим плюсам новосибирского варианта добавлялась близость к промышленным предприятиям Урала и европейской части страны, которые и нуждались в первую очередь в олове.

В книге о заводе Т. Черноуховой «Чистое кипение» цитируется выписка из постановления президиума Новосибирского горсовета о выделении места под строительство сибирского оловянного металлургического завода: *«... промышленная площадка отводится на левом берегу р. Обь у северной границы полосы с отчуждением железнодорожной линии Новосибирск — Ленинск-Кузнецк в 1700 м к западу от разъезда Чемская, от места пересечения указанной железной дороги с грунтовой дорогой Новосибирск — поселок Бугры — деревня Огурцово. ...Территорией для отвала шлаков считать овраг и заболоченные участки вдоль реки Тула...»*

Строительство начиналось по плану, первый кольшек забили летом 1940-го, сдача в эксплуатацию нового завода намечалась на 1943 год. Пока готовилась проектная документация, строители — еще очень немногочисленные — делали первые прикидки: бурили скважины для получения питьевой и технической воды, искали хорошие пески, бутовый камень. Все находилось невдалеке от строительной площадки и в достаточном количестве. Можно было разворачивать большое строительство.

Жителей окрестных сел и поселков агитировали идти работать на стройку, и желающих оказалось немало: здесь уже было налажено хорошее снабжение продуктами и промтоварами, стабильные заработки, да и перспективы виделись подходящими, — построив завод, можно остаться на нем работать, приобрести надежную профессию металлурга... Люди мало что знали о металлургических профессиях, о вредном производстве, о тех испытаниях, которые выпадут в скором времени на их долю.

Работы велись споро, как и планировалось, но без горячки, спешки. Приехали специалисты, организаторы строитель-

ных работ, а вот каменщиков, штукатуров, плотников не хватало, в бригадах — в основном поселковый да деревенский люд. Но ведь и возводили они пока что не завод, а подсобные помещения — то, в чем нуждались сами строители. Местные жили в своих домах, прибывшие издалека — в палатках у самой стройплощадки или снимали «углы» в городе.

Директором строительства был назначен Тимофей Зиновьевич Попенко, он-то и позаботился об открытии магазина, о хорошем снабжении, так что менее чем за год стройка уже обросла временными объектами. Сначала — пять рабочих барачков, каркасно-засыпных, оштукатуренных и побеленных. Потом — два брусчатых дома, жилье для начальства и помещение под контору. И тут же два магазина, баня, овощехранилище, конюшня, кузница, склады, насосная башня, скважина для питьевой воды. Обустраивались надолго, всерьез, мечтали прежде всего о крепком жилье для рабочих, чтоб не в палатках зимовать, не в тесноте, снимая углы в частных домах, нет, пусть хоть и в щитовых домиках, да своих, и чтоб рядом со стройкой, не мерять шагами полгорода. Ведь добираться многим на работу приходилось пешком, переправляться через Обь.

На самой площадке рыли траншеи под фундаменты заводских корпусов: плавильного и рафинировочного цехов, зданий котельной, подсобного производства, отсыпали полотно железнодорожной ветки, которую планировали провести сюда от станции Чемской. Стройке пока требовались главным образом землекопы, основными инструментами оставались тачка да лопата.

Несмотря на это, производительность труда была высокой. Первые механизмы появились, когда пришла пора возить на стройку песок и камень: небольшие малосильные самосвалы, трактор с несколькими прицепными тележками — он таскал их по две-три одновременно и работал круглые сутки. Электроэнергию получали от передвижной газогенераторной станции в 25 киловатт, которая работала на сухих березовых чурках. Электроэнергии хватало качать воду из скважины да освещать по вечерам палатки строителей.

Кроме вольнонаемных, здесь работали и заключенные — лагерей вокруг хватало. Вскоре за километр от заводской площадки в степи появился поселок для заключенных на 3000 человек, со своей столовой, клубом, хлебопекарней.

Планировали, разворачивались, набирали темп. Но началась война.

Во имя Победы

Грянула война — и мир изменился в один миг, едва репродуктор на строительной площадке донес страшную весть. Многие уже на утро были мобилизованы, другие просились на фронт добровольно, а кто-то остался на строительстве. И первым требованием для них стало — ускорить строительство завода, который должен выпускать стратегическую продукцию.

В лихорадочной спешке возводились теперь корпуса цехов, потому что очень скоро стало ясно, что олова для танков и самолетов потребуется еще больше, что враг рвется к Москве, что опытный Подольский завод надо эвакуировать подальше от линии приближающегося фронта...

Опытный завод в Подольске летом 1941 года работал в немыслимых условиях: плавил металл, одновременно готовился к демонтажу оборудования, а взвод саперов закладывал в цехах взрывчатку — существовал приказ уничтожить завод в случае прорыва врага. В августе начался демонтаж и погрузка на железнодорожные платформы оборудования.

Грузили в теплушки металлургов с семьями: уезжали надолго — война разгоралась. Уезжали, взяв с собой только самое необходимое, — вагоны и платформы предназначались в основном для заводского оборудования. Везли все, что удалось погрузить, даже отливки черного олова, даже запасы обогащенного сырья — ничто не должно пропасть или достаться врагу. К тому же понимали, что на новом месте понадобится все, от рафинировочных котлов до огнеупоров для плавильных печей.

Эшелоны с рабочими, детьми, женщинами тянулись на восток неделями. Нередко попадали под бомбежку, подолгу стояли в тупиках станций, тогда все, кто мог двигаться, рубили дрова для вагонных буржеек, таскали уголь для паровоза. Днем прятались в лесу от бомбежек, по ночам эшелон шел дальше.

Когда поздней осенью добрались до Новосибирска первые эшелоны оловоплавильщиков, приезжих встречали недостроенные стены цехов в степи, крепкие морозы, непочатый край работы и тяжкие испытания. Прибывшим выдали валенки, полушубки — началось освоение Сибири. Кто-то ютился у местных жителей, кто-то мерз в землянках. В основном эвакуированные расселялись в ближайших селах Бугры и Малое Кривошеково. На работу ходили пешком, рабочий день продолжался 12—14 часов, опаздывать нельзя ни на минуту — за опоздание

судили по законам военного времени. Приезжали эвакуированные из других мест, с Донбасса, Северного Кавказа, — все подключались к строительным работам; были еще и стройбатовцы. Но вновь столкнулись с той же проблемой нехватки рабочих строительных профессий — только теперь бетонщиков, каменщиков, монтажников. Учили людей по ходу дела. Как на любой ускоренной сложной стройке, случалось много ЧП, неувязок, но люди брали на себя ответственность порой за очень рискованные ситуации, решали запутанные проблемы. Так случилось, например, при возведении стометровой дымососной трубы, для которой требовалось особой прочности бетонное основание, а работы велись в зимнюю стужу, и бетон замерзал, «не схватывался» — пришлось срочно соорудить над всем фундаментом трубы укрытие и обогревать котлован. Кто считал, сколько выдумки, риска, тяжелого и опасного труда стоил каждый возводимый на стройплощадке объект!

Работы велись исключительно вручную, ни о какой механизации даже не мечтали. Цеха стояли еще без крыш, но в плавильном уже возводили отражательные печи и готовились к первой плавке.

Так она и пройдет под звездным небом в февральской ночи 1942 года.

Но первым, поздней осенью 1941-го, на заводе заработал рафинировочный цех, его достраивали после прибытия подольских металлургов, которые привезли с собой оборудование и черновое олово, но доводить металл до нужной кондиции было еще негде. И тогда прибывшие металлурги стали строителями. Над стенами цеха возвели деревянную крышу, разместили оборудование, в том числе девять привезенных 15-тонных котлов. Исполняла обязанности начальника рафинировочного цеха Ф.И. Миткох, из числа подольских специалистов. Люди сутками не выходили из цеха, и уже на третий день после его пуска, в ноябре 1941 года, руководство завода доложило в Москву, что начался выпуск продукции: оловянно-свинцовистых припоев разных марок и партий малооловянистого баббита. Весь металл сразу же ушел на авиационные и танковые заводы.

Но до этого были и неудачи. Вот как описывается первое рафинирование олова в книге Т. Черноуховой «Чистое кипение»:

«И здесь необходимо сделать небольшое отступление — о промышленности вообще и об оловянной в частности. Точность соблюдения технологического процесса в металлургии — неперемнное правило выплавки металла. Небольшая погреш-

ность в составе шихты, реагентов, несоблюдение сроков, определенных графиком плавки, — и вся работа пойдет насмарку. В этом металлурги убеждались не раз. Военная обстановка требовала оперативности, но физические законы, законы химии вечны, и тут ничего не поделаешь.

Рафинировочные котлы установили на улице. Не дожидаясь, пока организуется лаборатория, рафинировщики провели первые плавки, разлили металл по формам. Радовались! Еще бы! Под открытым небом сработали. Продукцию выдали.

Но недолгой была эта радость. Заработала лаборатория, сделали первые анализы металла. И все произведенное олово было забраковано».

Больше таких экспериментов рафинировщики не позволяли себе, старались работать по графику, соблюдать все требования технологии. По сравнению с довоенным временем перевыполняли нормы в два раза.

До февраля 1942 года цех работал на вывезенных из Подольска полуфабрикатах — чушках черного олова, пока 23 февраля 1942 года плавильный цех не выпустил первый свой металл, выплавленный из обогащенных концентратов.

Вот как это событие отражено в официальной справке:

«22 февраля 1942 года в строящемся плавильном цехе, который имел только стены и где была выгорожена часть помещения с двумя отражательными печами, причем вместо кровли был натянут брезент, на отражательной печи □ 1 в четыре часа дня под руководством начальника смены И.С. Чендарева бригада старшего плавильщика Нурлугоянова, плавильщика Валова, бригадира шихтовщиков Юрганова и шихтовщика Климова загрузила шихту из трех тонн концентрата Пыркакай (Красноармейского), угля и извести. Плавка была разлита в 12 часов ночи, и были выданы первые 3,5 чушки (150 кг) черного олова. Эта плавка положила начало производству металлического олова из отечественного сырья на заводе...»

Позднее Нуриман Нурлугоянов, молодой подольский металлург, вспоминал об этом знаменательном дне:

«Когда я пришел на смену, печь была загружена. Мне предстояло завершить плавку. Очень волновался — боялся, как бы не получилось, как у рафинировщиков. Все делаю, как положено. Уверен, что выдерживаю наилучший режим. Ни на минуту не отхожу от печи. Неожиданно появился главный инженер Владимир Николаевич Костин. Он поинтересовался, как идет плав-

ка, достал из нагрудного кармана синее смотровое стекло, заглянул в печь. Никаких замечаний не сделал.

— Успехов тебе, Нури, — пожелал Владимир Николаевич и поспешил по своим делам.

Через четверть часа я подал команду выпускать металл, разливать по формам».

Первый директор завода Николай Михайлович Силуянов руководил недолго, осенью 1942 года его отозвали в Москву. На смену пришел директор Подольского завода Алексей Федорович Разницын, эвакуированный в Новосибирск вместе с инженерными кадрами и наиболее квалифицированными рабочими. Прибывших людей не хватало, чтобы закончить строительство и развернуть производство, проблемы возникали на каждом шагу. Но волевой, энергичный Разницын не умел отступать и не позволял делать это другим.



Н. Нурлугоянов



П.М. Климов



Е.Н. Бекетов



И.С. Чендарев



А.А. Валов



Д.Н. Салгалов

Участники первой плавки 23 февраля 1942 г.

Довоенный проект завода из-за нехватки стройматериалов, производственного оборудования и в первую очередь — металла пришлось переделывать на ходу. Монтажно-строительная организация, прибывшая из Донбасса осенью, не медля ни дня, приступила к монтажу основных цехов. Сразу всех: плавильного с двумя отражательными печами и ватер-жакетом, временного обжигового цеха, газоочистки, рафинировочного цеха, химлаборатории. К нехватке материалов приспособлялись, как могли. Например, обжиговые печи сделали семиподовые — на столько хватило огнеупоров, которые привезли с Подольского завода. Все, что можно сделать своими руками — инструмент, станок, — делали здесь, на месте. Да и потом, с пуском первых производств, механизации в цехах не появилось, во всем обходились подручными средствами.

«Во временном обжиговом цехе для загрузки печей «Малетра» были установлены бункеры, сделанные из дерева, наружно обшитые кровельным железом по войлоку, пропитанному глиной. Около печей все время дежурил пожарник. Печи обслуживались вручную.»

В плавильном цехе над отражательными печами была установлена трехтонная электрическая кран-балка. Составление шихты для отражательных печей производилось вручную. Тарой для сыпучих материалов служили бадьи-кюбели емкостью 0,5 куб. м, а также кузовы вагонеток».

Но завод все равно не мог работать без концентратов, их поставку на завод следовало обеспечить любой ценой, что представлялось делом сложным. До рудных залежей — тысячи километров пути, и все месторождения олова находятся в труднодоступных районах.

Вручную, старательским способом добывали руду для завода на далеких якутских, забайкальских и дальневосточных месторождениях. В несколько раз сокращалось время разведки новых залежей по сравнению с довоенными темпами. Киркой, лопатой, примитивным лотком для промывки песка — таким дедовским способом добывали оловянную руду для нужд нового завода. Рудодобытчики работали в еще более тяжелых условиях, чем строители и эксплуатационники завода. Когда началась война и мужчины с действующих на Дальнем Востоке рудников ушли на фронт, возникла угроза уменьшения поставок сырья. Вот как об этом пишет в своей книге Т. Черноухова:

«Нужда в олове была такова, что в 1942 году по решению Наркомцветмета сократились работы на золотых приисках»

долины реки Большой Уссури, а старатели были направлены на вновь открытые месторождения олова. Двести рабочих семей, используя вместо дороги застывшие реки, двинулись к новому месту жительства. Большую часть пути пришлось идти пешком, карабкаясь по склонам сопок и поддерживая грузенные сани, чтобы они не свалились в пропасть. С собой везли только самое необходимое. На новом месте все начинали сначала: палатки вместо дома, консервные банки вместо печной трубы, кусок материи взамен оконного стекла.

Среди тех, кто отличился в труде в первые годы развития предприятия, можно назвать все двести имен. Каждый глава семьи стал кадровым рабочим. А как только устроили быт, на производство пришли женщины и подростки. Они дробили в ступах руду, переносили ее от места добычи к месту дробления, промывали».

На Дальнем Востоке и в Новосибирске люди делали одно дело — обеспечивали страну металлом, а значит, танками и самолетами.

Всё для фронта, всё для победы — это был не просто лозунг, выдуманный где-то в руководящих кабинетах. Так жила вся страна, и далекий сибирский тыл тоже. Почти в каждой семье кто-то был на фронте, и тыловики не жалели сил во имя победы, ради своих близких. Не знали выходных, не знали отпусков все военные годы. Работая по 12—14 часов, люди выходили еще и на экстренные сверхурочные — на разгрузку железнодорожных составов с сырьем и оборудованием, при всевозможных ЧП. На сверхурочных грузили в вагоны только что выпущенные, едва остывшие чушки олова. Авралью, всем миром, выгружали в 25-килограммовых, а то и 50-килограммовых мешках рудные концентраты, когда их доставляли с востока на ближайшую от завода железнодорожную платформу. И всё, конечно, вручную, по ночам, после долгого рабочего дня, в любую погоду. К сверхурочным работам привлекались не только ИТР, служащие, работники вспомогательных цехов, но даже плавильщики, рафинировщики, после целой рабочей смены в тяжелых, вредных условиях.

Вот приказ директора завода, изданный в октябре 1942 года:

«Приказываю увеличить производительность ватер-жакета печи в два раза, для чего каждому из ниже перечисленных цехов и отделов организовать помощь плавцеху в доставке и подаче шлаков на ватержакет в следующих объемах: ЖКО —

100 тонн, заводоуправление — 50 тонн, ОГМ — 50 тонн, ОТК — 25 тонн, химлаборатория — 25 тонн, пылеуловительный цех — 25 тонн, УКС — 25 тонн.

В соответствии с этим приказом всем начальникам цехов и отделов предоставить право до 1 ноября отменить выходные дни».

А вот директорские приказы за 1943 год:

«Воскресенье 18 июля 1943 года объявляется рабочим днем. Работа будет производиться на производстве и на подсобном хозяйстве. Рабочий день на прополке начинается с 5 часов утра. Опоздание или неявка на прополку считается как прогул. Виновные предаются суду. Лица, работающие 18 июля на производстве, отрабатывают на подсобном хозяйстве (норма — 500 кв.м) в свой выходной день».

«Ввиду срочных работ по рафинировочному цеху приказываю каждой смене отрабатывать по 6 часов в дни отдыха впредь до особого распоряжения по требованию начальника цеха» (приказ от 14 июля 1943 года).

Планы, задания для стратегически важного производства, как и встречные обязательства завода, оставались предельно напряженными. Вот пример одного из таких заданий:

«Кировский райком ВКП(б), райисполком и райком ВЛКСМ выдают вам боевое задание на период предмайской трудовой вахты с 16 апреля по 30 апреля 1943 года: в обеспечение взятых вами предмайских социалистических обязательств ежедневно выпускать олова по 107 тонн».

Если довоенный период строительства завода отличался хорошим снабжением рабочих, заботой об их питании, здоровье — не случайно первыми сданными объектами были здесь столовая, магазины, то в военное время рабочие, как и вся страна, жили впроголодь. Чтобы как-то обеспечить людей продуктами, в первую же военную весну, несмотря на загруженность производственными и строительными делами, рабочих отправили на посадку картофеля. И продснаб не прогадал. Урожай выдался отменный.

Имелась и еще одна серьезная проблема, возникшая с первых дней работы предприятия и касавшаяся каждого заводчанина, — газо- и пылеочистка. Само олово неядовито, но при его производстве выделяется очень много опасных мышьяковистых газов и образуется вредная оловосодержащая пыль. Так что завод, к сожалению, не избежал трагических случаев. Уже через год после пуска рафинировочного цеха здесь произошло

массовое отравление рабочих мышьяковистым водородом. Многие тогда попали в больницу, трое умерли. Да и в плавильном цехе запыленность, загазованность в первое время была такая, что вскоре пришлось перевести отражательные печи на мазут, вместо более дешевого пылеугля. Только в 1945 году в цехе смогли установить первый электрофильтр.

Но даже в такую пору, при таких нагрузках и трудностях, люди стремились учиться, а завод помогал им в этом. Враг рвался к Волге, опасность нависла над страной, но в тылу люди верили в победу, думали о завтрашнем дне. Иначе как можно объяснить тот факт, что в декабре 1942 года на заводе открылась школа ФЗУ. Эта забота о профессиональных кадрах себя оправдала.

Сто пятьдесят оловозаводчан ушли на фронт, многие — добровольцами. Восемьдесят возвратились с победой. Уходили от недостроенных корпусов, вернулись на работающий завод, озаренный плавками...

Стране нужен металл

После войны нагрузка на оловоплавильщиков не уменьшилась — давай, давай! Больше, больше! Полстраны лежало в руинах, металл нужен всем.

Мирная жизнь предъявила трудовому коллективу новые требования: усовершенствовать технологию так, чтобы выпускать только марочную продукцию. Производство олова — трудоемкий и дорогой процесс, он связан с горными работами, обогащением и металлургической переработкой концентратов, с огромными средствами, потраченными на развитие техники и технологии. Так стоит ли все это расходовать на выпуск товарного металла низкого качества?

Не существовало какого-то единственного пути, чтобы справиться с проблемой качества. Ее можно было решить только в комплексе: сырье, новые технологии, новые условия труда. Глобальные проблемы, если учесть, что шли послевоенные годы.

Начали все-таки с сырья, с его качества. Для этого потребовалось достроить и ввести в эксплуатацию большой корпус заводской доводочной фабрики, заложенный в апреле 1944 года, спроектированный еще до войны.

Сейчас эту фабрику заводчане называют «старый корпус», а в январе 1947-го, когда опробованная фабрика объемом в 20

тысяч кубических метров приняла на себя полную нагрузку по доводке исходных концентратов до более высоких кондиций, она олицетворяла на оловозаводе прорыв в будущее. Здесь группой инженерно-технических работников (Г.А. Линчевский, И.Ф. Мишнев, Я.М. Полунов и др.) была создана новая технология улучшения концентратов с внедрением прогрессивного процесса флотогравитации на контрационных столах. В приказе министра цветной металлургии от 10 апреля 1948 года по итогам работы завода за 1947 год новая технологическая схема получила такую оценку:

«В результате освоения технологического процесса подготовки концентратов отпала необходимость обжига части концентратов, возросло общее извлечение олова в товарную продукцию, превысив наивысшее ранее достигнутое заводом извлечение на 2,5 % и плановое — на 0,5 %, увеличился выпуск олова высших марок — 01 — на 70 %, и 02 — на 10 % по сравнению с 1946 годом».



И.Ф. Мишнев



А.Ф. Разницын



В.Н. Костин



И.А. Романов



Л.А. Котельникова

**Заводчане —
лауреаты
Сталинской
премии.
1951 г.**

Наращивались объемы производства, в переработку вовлекались все более сложные по минералогическому и химическому составу руды — их было все труднее обогащать. Требовалось наращивать мощность фабрики, и с 1951 по 1955 год построили второй ее корпус объемом уже в 32 тысячи кубометров. Совершенствовались и технологические схемы, внедрялось новое технологическое оборудование, укреплялись связи заводских специалистов с учеными Новосибирска и Москвы, вчерашние сельские девчонки осваивали на фабрике редкие профессии отсадчика-концентраторщика, флотатора, фильтровщика, питательщика-реагентщика, сепараторщика — и становились мастерами.

К слову, о профессиях. Конечно, на предприятии многие имеют традиционные, массовые производственные профессии: электрик, слесарь, крановщик, шофер. Но здесь в каждом цехе десятки профессий уникальных, редкостных, специфических, уже только перечень их дает представление о сложности выплавки металла как производственного процесса. Наверное, из-за этой специфичности профессий многие и работали потом здесь по тридцать-сорок лет, целыми династиями — Ламоновы, Зеленские, Громовы, Коршиковы, Жолнеровы, Ткачуки, Шведы, Бочаровы... Люди прирастали к своему заводу...

А какие высокие результаты труда показывали рабочие, когда в 1948 году начались на заводе стахановские вахты! Вот как вспоминает об этой поре выпускник заводской школы ФЗО, обогатитель Н.И. Почепко: *«Коллектив отделения выщелачивания и обогатительной фабрики взял обязательство — норму выработки на обогащении шламов выполнить не менее чем на 150 %. Вслед за ними на стахановскую вахту встали все смены электропечей и взяли такое же обязательство. Вслед за плавильщиками инициативу подхватили ремонтники. С нетерпением ждали мы ежедневных итогов вахты, которые передавались по заводскому радио. Было приятно слышать — цех сырья суточный график выполнил на 103 %, а отдельные бригады выполняли план на 183—185 %. В бригадах Звягина, Казакова производительность труда достигала 224 %».*

Сейчас ветераны, вспоминая прошлое, делят его на четкие этапы, какими жила их родная доводочная фабрика: 1953-й — освоение магнитной сепарации, 1955-й — внедрение флотационных машин для пенной флотации сульфидов, 1956-й — освоение электростатической операции, 1964-й — первое в стране внедрение флотации касситерита из шламовых и кварцевых хвостов.

Введение в строй собственной доводочной фабрики — ради более качественной конечной продукции завода, ради ее удешевления, — послужило на заводе толчком к усовершенствованию всего технологического процесса получения металла. Усовершенствование коснулось всех цехов, подразделений и происходило постоянно. Осваивали один этап и тут же ставили перед собой новые задачи. К этому побуждали и ожидания потребителей, и возрастающие государственные планы, и проникновение науки в тайны материаловедения, крепнущий в стране научно-технический прогресс.

Завод мог бы выдавать металл в рамках тех же 72 % чистоты, с чего начинал он свою биографию в сороковые, и жить без особых хлопот: олово являлось таким дефицитом, что потребители брали слитки в любом виде, любого состава. Но уже на второе военное лето, изменив технологию обжига концентратов, завод повысил извлечение олова в товарную продукцию до 81—82 %. Могли бы заводчане не думать и об экологии — тогда и слово-то это не употреблялось в широком обиходе. Как шло в отвалы 25 % богатых шлаков, так и шло бы, никто за это особенно не спрашивал. Но думали, планировали, добивались перемен.

Плавильщики в своих поисках и трудах не отставали от обогатителей. Уже в 1946 году они провели первые плавки на опытно-промышленной электропечи мощностью 1000 киловольт-ампер — с этого времени внедрение отечественной технологии электроплавки стало главным в плавильном цехе. К маю 1948 года на электропечи было проплавлено около 600 тонн концентратов. Собственно, электроплавка в послевоенные годы здесь и создавалась, осваивалась, внедрялась, положив начало электрометаллургии в оловопромышленности. В конце пятидесятых годов, после постройки четвертой электроплавильной печи мощностью 1400 киловольт-ампер, объем электроплавки оловосодержащих материалов достиг на заводе 42,1 %, а в 1965 году — 71 %. К середине семидесятых годов все черновое олово производилось только в электропечах.

Не сидели сложа руки заводские рационализаторы и изобретатели. Один Гавриил Михайлович Прошкин, начальник пылеуловительного цеха, по-современному — главный эколог завода (он же главный изобретатель), внес столько новшеств, что мог бы заменить, наверное, целое конструкторское бюро. Самый знаменитый его проект, осуществленный на заводе, — так называемая «ловушка Прошкина». Весьма простое приспо-

собление, не требовавшее больших затрат в изготовлении, оно автоматически регулировало просасывание газов, помогая фильтрам значительно сокращать выбросы оловосодержащей пыли в атмосферу. Больше тридцати лет прослужили такие ловушки заводу.

Вперед и выше — другого направления для завода не существовало, хотя каждый шаг давался труднее и обходился дороже. Но и отдача была. Уже к 1949 году завод выполнил первоочередную задачу: прекратил производить оловянно-свинцовые припои и полностью перешел на выпуск марочного олова и высокооловянистых баббитов. За создание и внедрение отечественной технологии производства олова высших марок в 1951 году директору завода А.Ф. Разницыну, главному инженеру И.А. Романову, начальнику доводочной фабрики И.Ф. Мишневу и начальнику исследовательского отдела завода Л.А. Котельниковой присудили Государственную премию СССР. На Новосибирском оловозаводе рождалась новая отечественная металлургия.

Даешь шесть девяток!

Олово — таинственный металл. Еще на заре освоения земли и ее тайн податливое, неяркое олово казалось людям необъяснимым, не разгаданным до конца. Мягкое и пластичное, оно в соединении с медью дает прочную, долговечную, сверкающую бронзу. Серебристо-белое, каким мы его знаем, олово в прохладный день (уже при плюс 13 градусах) становится серым и тусклым, а при морозе в минус 33 градуса и вовсе превращается в серый порошок. Считается, что именно это явление, называемое «оловянной чумой», погубило экспедицию исследователя Антарктиды Р. Скотта в 1912 году: путешественники на пути к Южному полюсу остались без горючего, которое вытекло из баков, паянных оловом. Современным изделиям из олова «оловянная чума» не грозит: средством против нее стало легирование олова висмутом, свинцом и сурьмой.

Числятся за оловом и другие чудеса. Например, сплав свинца, олова, висмута и кадмия плавится при плюс 60 градусах. Ложка из такого сплава «растает» в чашке, если помешать ею горячий кофе. Но олово способно добавлять другим сплавам и твердость, и тугоплавкость, без него нельзя сделать броню для уже неоднократно упоминавшихся здесь танков.

В старину на олове гадали — лили в воду и по застывшим фантастическим фигуркам предсказывали будущее. Олово умеет кричать, в этом можно легко убедиться: стоит лишь начать сгибать оловянную палочку — тут же раздастся характерный хрустящий звук, его называют «крик олова».

Это действительно многоликий, таинственный металл, почти мистический... но только не для оловозаводчан. Иначе как бы они сумели в такой короткий срок достичь успеха, о котором стало известно далеко за пределами нашей страны?! Уже в 1970 году Государственная комиссия официально признала, что чистота марочного олова в товарной продукции завода достигает 99,9999 % — при высокой рентабельности производства. Это очень важное дополнение — о высокой рентабельности. То есть не в опытном порядке, по колдовав и получив граммы чистого металла, а в рабочем — с соблюдением разумных технологических и экономических показателей. И пришли к выводу, что получать такой чистый и сверхчистый металл выгодно. Маркам олова ОВЧ-000, 01пч, 01 и 02 присвоили Государственный Знак качества. Олово выпускалось на заводе на уровне мировых образцов.

Умение выплавлять металл очень высокой чистоты замечательно само по себе, но оно же устойчиво подтверждает уровень производственных достижений завода, эталонный уровень его продукции. Самое лучшее олово в мире — что может быть выше такой оценки!

На заводе выплавляют металл не только с шестью девятками. В основном производят попроще — обиходный, ординарный металл и его многочисленные сплавы, — именно такой чаще всего заказывают потребители для своих разнообразных нужд. Но если надо выдать сверхчистый



**Вот оно —
самое чистое олово**

металл — с этой задачей никто не справится лучше новосибирцев. Никто в мире.

1970 год стал знаменательным в жизни завода. Он получил новый статус и стал называться Новосибирским оловокомбинатом (через год его наградят орденом Ленина), сменился директор — им стал Николай Степанович Клещенко. В том же году на Лондонской бирже металлов зарегистрировали олово сибирской марки — особо высокой чистоты — сверхчистоты (ОСЧ), которое считается с тех пор мировым эталоном, ежегодно подтверждая этот высочайший уровень.

Но о том, что в Новосибирске выпускают металл высокой чистоты, заговорили намного раньше. Еще в 1957 году в опытном цехе создали промышленную установку ОВЧ для получения особо чистого олова методом электролиза. Работали на ней в основном женщины, а первым руководителем нового коллектива стал замечательный инженер и ученый Иван Михайлович Селиванов. Здесь освоили метод зонной плавки, давший в конце концов столь блестящие результаты. И.М. Селиванов защитил кандидатскую диссертацию, процесс получения высокочистого металла стал делом его жизни (в 1977 году его назначили директором оловокомбината). Затем его сменил в опытном цехе другой талантливый инженер и ученый — Борис Александрович Соловьев, он усовершенствовал зонные печи, сделав их кольцевого типа с электромагнитным перемешиванием расплава в зонах, что значительно улучшило условия труда работниц опытного цеха.

Основными потребителями олова высокой чистоты, где примеси в металле составляют десятитысячные доли процента, являются полупроводниковая промышленность и электроника. Очень скоро коллектив установки ОВЧ выдавал такое количество продукции, которое полностью удовлетворяло потребности этих важных для страны отраслей. Этот результат примечателен еще и тем, что заводчане работают на очень бедном сырье — такова особенность разведанных отечественных месторождений. Содержание металла в рудах невелико, а их минералогический состав сложен. Получить высокой чистоты олово из такого сырья очень трудно.

В герметичном помещении с установкой ОВЧ можно находиться только в белых халатах — здесь проводится специальная очистка воздуха. Электролизная установка получения сверхчистого олова работает совершенно бесшумно. В отдельном помещении женщины, тоже в обязательных белоснежных

халатах и таких же перчатках, укладывают в фирменные коробочки серебристые прутки чистейшего металла.

В шестидесятые–семидесятые годы двадцатого века отечественная промышленность задыхалась без редкоземельных элементов — ванадия, висмута, иридия, индия. Запад платил за них золотом. А оказалось, что валяется это добро под ногами. Накопившиеся отвалы, отходы доводочной фабрики оловозавода (так называемые хвосты) — вечная беда самого предприятия и окружающих жилых массивов — привлекли, наконец, к себе внимание не только ядовитыми испарениями.

Много лет рудные концентраты, доставляемые на завод из горно-обогатительных комбинатов, обогащались только ради получения олова, а остальные сопутствующие элементы улетали в атмосферу или уходили в накопители отходов. В процентном содержании — это ничтожно малые величины, миллиграммы на тонны, и предстояло еще научиться извлекать эти миллиграммы и очищать до сверхчистоты. Трудно даже представить себе чистоту добытого из отходов индия, в котором примеси, например, железа допускается гораздо меньше, чем содержится того же железа в воздухе чистого помещения.

Задача получения из отходов столь чистых редкоземельных элементов чрезвычайно трудна и хлопотна, но завод за нее взялся. Индий и висмут стали новой продукцией оловозавода. И весьма желанной продукцией: несмотря на свою редкость в природе, они достаточно широко востребованы на практике — в полупроводниковой промышленности, в особо точном приборостроении, в ядерной технике, в химических продуктах. Эти элементы гораздо дороже золота, которым мы так привыкли измерять стоимость всего на свете.



И.М. Гаркуша,
почетный металлург,
Герой Социалистического Труда

Первые промышленные установки по получению металлического индия и висмута построили и пустили в эксплуатацию в 1957 году, а уникальную технологию для них разработал коллектив заводского опытного цеха. Выручил все тот же электролиз, только теперь работницы-электролизницы имели дело не с оловянными расплавами, а с бульоном, вываренным из бросовых хвостов, оставшихся после флотации (обогащения руд). На катодах теперь осаждались не привычные уже серебристые кристаллы чистейшего олова (шесть девяток), а еще более ценные химические элементы, но такой же высокой чистоты (пять девяток — 99,999).

За разработку и внедрение технологической схемы комплексного использования оловянного сырья завод получил в 1961 году Диплом первой степени ВДНХ.

Наука и производство

Не всякий завод может похвастаться тем, что в его стенах работает профильный научно-исследовательский институт, и не просто НИИ, а Центральный. На оловозаводе договор о сотрудничестве с ЦНИИОлово подписали еще в 1953 году — институт находился тогда в Подольске. Но через два года постановлением Совмина его перевели в Новосибирск — ближе к производству, и оловозавод предоставляет ему помещения для работы и жилье для сотрудников.

Уникальные и плодотворные разработки осуществлялись за долгие годы тесного сотрудничества этих двух коллективов: электроплавка на железистые шлаки, позволившая извлекать из низкосортного сырья вольфрам и тантал; центробежное и вакуумное рафинирование, исключаящее загрязнение окружающей среды, обеспечивающее глубокую очистку олова; технология фьюмингования (переплавки) бедных оловосодержащих продуктов.

Одновременно с этим завод создавал и расширял собственную опытно-исследовательскую базу. В 1961 году построили новый корпус опытного цеха, где трудился прекрасный коллектив инженеров-исследователей и талантливых рабочих. В разные годы цех возглавляли Л.А. Котельникова, Б.А. Юхнин, С.Н. Сутурин, И.М. Селиванов, А.Е. Семенов, Ю.С. Корюков. Были налажены творческие связи с институтами СО АН СССР,

создана аспирантская группа, инженеры опытного цеха защищали диссертации, получали авторские свидетельства на свои изобретения, зарубежные патенты в таких странах, как США, Англия, Германия, Австралия, Мексика, Швейцария. Новосибирский оловокомбинат успешно рекламировал свои разработки и продавал на них лицензии на многих международных выставках, помогал строить аналогичный комбинат в Боливии, осваивать технологию немецким коллегам.

Но главное — их разработки служили родному комбинату. Шла ли речь об улучшении качества олова, или о повышении производительности труда, или о комплексном извлечении сопутствующих металлов — за любое дело брались заводские исследователи, вкладывая в него талант, терпение, преданность. И результаты были впечатляющими. Когда соорудили и ввели в эксплуатацию комплекс мокрой очистки газов и выброс мышьяка в атмосферу сократился сразу в 8 раз, когда прекратили сброс сточных вод в речку Тулу, а затем и вовсе перешли на стопроцентное использование оборотной воды, не только комбинат, но и весь город вздохнул свободнее.



**Творческий коллектив заводчан — лауреаты
Государственной премии 1985 г.**

Время стабильности

Шли годы, оловозавод давно уже вышел из своего полугодного военного детства и вступил в пору молодости, набрал силы, взрастил первых героев труда, принял первые почести за уникальную продукцию. Но ни успокоенности, ни беззаботности не наступило. Проблемы нарастали, и главное оставалось — дальнейшее ухудшение качества исходного сырья: в нем все меньше содержалось олова и все больше — вредных примесей. Концентраты, поступавшие из разных рудников, имели настолько различный минералогический и гранулометрический состав, что требовали различных технологий доводки и плавки. Возрастала трудоемкость всех производственных процессов, шло удорожание продукции. Так к концу шестидесятых годов назрела необходимость ввести в действие фьюминговую установку — гордость плавильного цеха и надежду на получение самого дешевого олова. Дешево оно потому, что извлекается из хвостов доводочной фабрики и отходов обжига, из дробленого шлака и другого оборотного материала. Поскольку отходов на территории завода накопились горы, надеялись получать из них около 1000 тонн дополнительного олова в год.

К вводу в действие фьюминга на предприятии подготовились. Пока установка строилась, послали в Рязань для учебы 25 рабочих-плавильщиков, там, на заводе «Рязцветмет», новосибирцы в течение трех месяцев получали квалификацию плавильщика фьюминговой установки.

Из воспоминаний одного из первых плавильщиков на фьюминге Владимира Михайловича Морозова:

«Первый фьюминг 1967 года, конечно, сильно отличался от последующих установок. Первые плавки на нем длились в полтора раза дольше, а продукта перерабатывалось в два-три раза меньше. Было много ручного труда. Но на примере нашей печи мы воочию видели, как бурно вторгается в жизнь научно-технический прогресс. Не проходило года без модернизации установки, совершенствования технологии — все это позволило очень скоро увеличить загрузку фьюминговой печи с 8 до 17 тонн».

Вот как звучит официальная информация об этом событии в жизни завода: «В 1967 году введен в эксплуатацию фьюминговый комплекс, внедрена в производство новая технология глубокой очистки олова с комплексным извлечением сопутствующих металлов, исключая загрязнение окружающей

среды (вакуумное рафинирование, центробежная фильтрация). За эту разработку через несколько лет группа работников завода в составе С.Н. Сутурина, А.Е. Семенова, И.М. Селиванова, Ю.С. Корюкова, Г.И. Степанова, Н.Г. Сизых, В.Е. Дьякова, А.А. Клевакина удостоена Государственной премии СССР».

Родина высоко ценила труд оловозаводчан. Первые правительственные награды вручались здесь еще в далеком 1948 году, и первым кавалером ордена Трудового Красного Знамени стал тогда печник горячего ремонта Я.Я. Котов. После этого ордена Ленина, «Знак Почета», Октябрьской Революции, Трудовой Славы засияли на груди более тридцати металлургов из основных и вспомогательных цехов. За безупречную работу в цветной металлургии многих рабочих ведущих профессий, мастеров, руководящих и инженерно-технических работников наградили медалями «За трудовую доблесть», «За трудовое отличие», удостоили звания «Заслуженный металлург РСФСР», «Почетный металлург». Звание Героя Социалистического Труда присвоили в 1971 году бригадиру плавильщиков рафинировочного цеха И.М. Гаркуше. Годы, отданные горячим плавкам — чистому кипению металла, столь нужного в народном хозяйстве: от космической до консервной промышленности! — по самому строгому счету могут служить примером достойной трудовой жизни.

Но вернемся к внедренной на заводе технологии фьюмингования. Во многих отношениях она оказалась этапной для предприятия.

Новосибирская фьюминговая установка впервые в стране работала не на твердом топливе, а на мазуте — в техническом отношении это был шаг вперед. В производственно-экономическом аспекте установка также оправдала себя в очень короткое время: уже в первый год эксплуатации оказались перекрыты проектные показатели, на глазах исчезали заводские горы отвалов. И вместе с ними исчезала извечная бесхозяйственность, беспечность, люди начинали понимать, что в производственном цикле нет ничего «лишнего», и все, даже отходы, можно повернуть на пользу — и ради этого стоит пораскинуть умом. Этот новый взгляд на старые проблемы очень пригодился в будущем, когда завод вступил в полосу кардинальных перемен и стало необходимо не только выжить, но и научиться жить в непривычных условиях хозяйствования.

Введение фьюмингования стало знаменательным событием в истории предприятия еще в одном аспекте: произошла

смена рабочих поколений — многих ветеранов-плавильщиков сменила молодежь, грамотная, образованная. Нередко у печей теперь стояли люди со средним и высшим образованием. Может быть, поэтому коллектив фьюминговой установки одним из первых на комбинате внедрил в 1986 году хозрасчет, который достаточно быстро принес ощутимые результаты: в 1986 году переработали оловосодержащих материалов с отвалов 43 тысячи тонн (план — 39 тысяч), в 1987 — 41,7 тысячи тонн (план — 40 тысяч). Внедрение хозрасчета в бригаде, обслуживающей фьюминг, позволило сократить время на капитальный ремонт, а значит, повысить отдачу установки. Динамика такая: до 1986 года она работала без остановки на капремонт по 260—280 дней в году, при хозрасчете эта цифра возросла до 300—310 дней. В 1988 году на фьюминге внедрили ЭВМ, что дало возможность с точностью до минуты рассчитывать все производственные этапы, экономить энергоресурсы, повышать производительность установки по выпуску олова в 4—5 раз.

Заводу везло не только на рабочих — мастеров своего дела, людей непростых, а порой и небезопасных профессий, не только на талантливых изобретателей, даровитых исследователей, но и на руководителей высшего звена — директоров. Их было немного, но все они оставили свой след в биографии завода. Алексей Федорович Разницын, которого и в цехах, и в управленческих кругах чаще называли за глаза «наш Алеша», прошел с заводом военные годы, период становления производства, технологического обновления металлургического процесса и годы расцвета, годы славы, мирового признания. В хрущевскую перестройку народного хозяйства Разницына на несколько лет забирали в совнархоз, но при первой же возможности он вновь вернулся на завод — как в родной дом, в свою семью. Он всегда был нужен заводу, со своим крепким характером, работоспособностью, решимостью действовать (иногда даже жестко, круто).

Дмитрий Ильич Репкин, главный инженер, руководивший заводом в те годы, когда Разницын работал в совнархозе, запомнился своей интеллигентностью, эрудированностью, уважительным отношением к людям. Он многое сделал, чтоб улучшить на заводе условия труда — это при его руководстве построили пылеуловительный цех и началось сооружение сложнейших вентиляционных систем, спасительных при вредном производстве. Он любил порядок во всем, именно от него на заводе слышали о производственной эстетике и благодаря ему она

внедрялась. Начали с территории завода: заасфальтировали дороги, посадили деревья, разбили газоны. И в цехах чистота стала обязательной, помещения мыли даже в плавильном и рафинировочном, где люди работали тогда в противогазах. И эта традиция сохранилась: порядок, успех, чистота, красота — для оловозаводчан эти понятия взаимосвязаны.

Николай Степанович Клещенко тоже прошел школу главного инженера на оловокомбинате, когда ему довелось столкнуться с проблемой резкого обеднения сырья, когда ухудшались многие плановые показатели, когда около 80 процентов концентратов уходило в отходы, и их негде было складировать.

Став директором, Н.С. Клещенко сделал ставку на поиск научных путей выхода из сложившейся ситуации, всемерно поддерживал талантливую молодежь из опытного цеха, мечтал вместе с ними о фантастических технологиях завтрашнего дня и помогал приблизить этот день в реальности. Ему пришлось преодолевать немалое сопротивление тех специалистов, которые выход видели в поисках поставщиков богатых руд, а не в связях с наукой; он вынашивал идею научно-производственного объединения: чтобы комбинат мог распоряжаться рудниками, иметь свой воздушный и водный флот, свои железные дороги.



НОК — предприятие, использующее комплекс уникальных технологических процессов и информационных технологий

Иван Михайлович Селиванов, кандидат технических наук, лауреат Государственной премии, являл собой образец грамотно мыслящего директора комбината: талантливый исследователь, крупный инженер, хороший организатор производства, он делал все от него зависящее, чтобы предприятие процветало. И оно действительно процветало в то десятилетие, когда им руководил И.М. Селиванов. Успешно выполнялись государственные планы, завоевывались победы в социалистическом соревновании, приходили премии Министерства цветной металлургии. Но уже близились годы перестройки, годы кардинальных перемен.

Александр Петрович Дугельный, нынешний генеральный директор ОАО «НОК», человек иной, уже современной формации. Он первый на комбинате руководитель такого ранга, которого не назначали, а выбирали. Он тот, кто поверил сам и в кого поверили другие.

Годы перемен

История оловокомбината в новейшее время и похожа и не похожа на истории других предприятий, попавших в постсоветскую переплавку. На комбинате прошли через хозрасчет и попытку самофинансирования, через создание малых предприятий и кооперативов, выбрали на альтернативной основе энергичного, толкового, знающего производство молодого директора — А.П. Дугельного, первые в отрасли взяли свое предприятие в аренду. Но в рынок входили, не очень представляя себе, что вообще это такое и что ждет впереди. Конечно, верили, что марка мировой эталонной продукции комбината поможет удержаться на плаву даже в условиях полной экономической и правовой неразберихи переходного периода.

Однако сразу рухнула горнодобывающая, сырьевая отрасль, без которой комбинату не быть. До перехода к рыночной экономике сырье ему поставляли 18 горно-обогачительных предприятий — ГОКов. Большинство из них расположено в неблагоприятных климатических зонах Крайнего Севера и Дальнего Востока, были они всегда убыточными, дотационными, выжидали за счет объединения с золотодобывающими производствами. Так что когда рождающийся рынок заставил считать деньги, ГОКи резко сократили объемы выпуска оловянных концентратов — близкое золото манило больше. Из 18 поставщиков

выжило только три, да и те стремились основную массу концентрата экспортировать в дальнее зарубежье.

Первое время новосибирских оловянных производителей спасал накопленный опыт переработки собственных отвалов. Когда совсем стало плохо с поставками концентрата, обходились исключительно местным вторсырьем, теперь там, где высились рукотворные ядовитые горы, — газоны, цветники. Даже не верится, что оловокомбинат еще недавно вызывал столько упреков и обвинений в загрязнении окружающей среды!

Позже освоили толлинг — переработку импортных оловянных концентратов. Это тоже помогало продержаться. Как говорили о толлинге на комбинате: берем чужое, перерабатываем, отдаем готовый продукт, а за услуги имеем доход. По толлингу сырье стало поступать из Перу, Португалии, Китая, Боливии, Нигерии. Объем производства толлингового олова возрос с 800 тонн в 1993 году до 5000 в 1996-м. Но потом этот вид переработки стал убыточным из-за роста цен на электроэнергию, на материалы, из-за транспортных расходов, и от него пришлось отказаться. По причине слишком большой энергоемкости замораживали на комбинате доводочную фабрику и фьюминг...



Вице-премьер В. Матвиенко вручает генеральному директору ОАО «НОК» Диплом за II место во втором Всероссийском конкурсе «Российская организация высокой социальной эффективности». 2001 г.

Сложности в переходный период возникали на каждом шагу. Себестоимость выпускаемой продукции росла, росли цены, а круг потребителей сужался — замирали в кризисе целые отрасли, еще недавно могущественные, и в первую очередь — оборонка.

Олово заводчан какое-то время выручал бартер. Олово брали предприятия пищевой промышленности и рассчитывались сгущенным молоком, рыбными консервами.

Время требовало не только технологических и экономических изменений, но и управленческих, причем радикальных. Переход комбината на арендные отношения произошел в 1990 году и дал не так уж много. И все-таки предприятие удержалось на ногах. Объемы производства хоть и упали, но не обвально, стабильно выплачивалась зарплата, шло некоторое техническое перевооружение производства, строились объекты социальной сферы, даже приобрели в собственность (победив в конкурсе) известный в городе гастроном «Под строкой» — в самом центре, на Красном проспекте... Все это рождало веру, что и при рыночных отношениях жить можно.

Наверное, эта вера, а может, привычка во всем быть первыми, передовыми подтолкнула людей к приватизации комбината. Прошло чуть больше двух лет после подписания с министерством договора об аренде, а коллектив решил акционировать комбинат, стать его полновластным хозяином. На предприятии развернулся экономический всеобуч: семинары, курсы, тренинги, деловые игры. *«Верхний эшелон, получив необходимые знания, обучал среднее звено руководителей, те, в свою очередь, обучали рабочих... К приватизации предприятия руководство подошло с максимальной гласностью и по-настоящему демократично. Для консультаций и учебы приглашали специалистов, ученых Сибирского отделения Академии наук. В цехах, на проходной висели различные схемы приватизации, разъяснялось, кому, на каком основании и сколько положено иметь акций».*

Нельзя сказать, что приватизация прошла спокойно и легко — на лакомый кусок, каким многим виделся прославленный оловокомбинат, нацелились тогда многие, так что были и бурные конференции, и собрания трудового коллектива, и давление сверху, и активность снизу, и непонимание, и обиды, и арбитражные суды, и шум в СМИ. Но коллектив выдержал, не отступился. Комбинат акционировали в октябре 1992 года, А.П. Дугельный стал его генеральным директором.

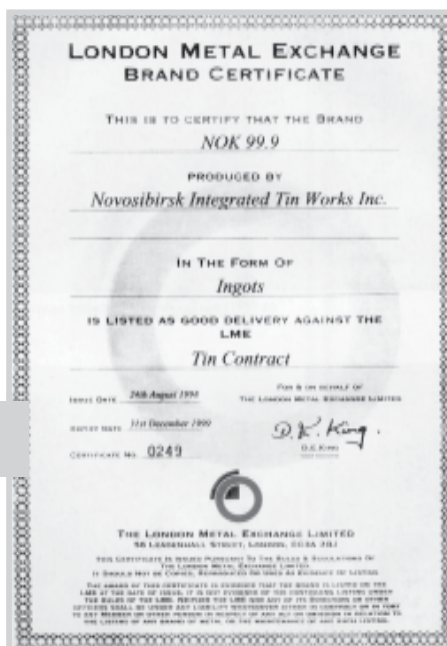
В программе Дугельного, с которой он вышел на выборы и в которой определялась главная задача — обеспечение устойчивой прибыли как основы для развития акционерного общества, были рассмотрены приоритетные направления деятельности, подкрепленные расчетом.

По этой программе (разумеется, с корректировками, под- сказанными реальностью) предприятие трудится больше десяти лет, заняв ведущие позиции на рынках России и зарубежья, обеспечивая более 800 предприятий и фирм своей высококачественной продукцией, соблюдая строгую дисциплину поставок и ведя гибкую ценовую политику.

Многое пришлось изменить на комбинате, чтобы приблизить задуманное, определенное, рассчитанное. И начать пришлось с людей, с их философии, с их способности к движению...

Войдя в рынок, надо внимательно следить за его переменами, воспринимать их, ориентироваться, рисковать. Это смысл профессии менеджера, управленца любого уровня. И чем выше ранг менеджера, руководителя, тем шире его обзор, тем дальше распространяется воздействие его решений. Философия отдельных людей, складывается в философию общества, объединенного едиными задачами. Так в ОАО «НОК» пришли к своей философии — к философии своего дела. Если коротко, она складывается из трех понятий: Надежность, Ответственность, Качество. И распространяются эти понятия на всех членов коллектива, от генерального директора до рабочего.

Сертификат Лондонской биржи, подтверждающий чистоту и качество продукции «НОК»



К началу девяностых годов производственные мощности Новосибирского оловокомбината позволяли производить до 10 % мирового объема производства олова. Подтверждением того, что коллектив комбината держит марку, что предприятие по праву считается одним из крупнейших не только в Европе, но и в мире производителей целого ряда стратегически важных металлов, стала и ежегодная (начиная с 1996 года) регистрация высококачественного олова «НОК-99,9» на Лондонской бирже металлов, и медали Брюссельской Всемирной выставки, и победы во Всероссийском конкурсе, и звание «Надежный партнер» в межрегиональном конкурсе, и статус «Лидер российской экономики». *«Но самое главное, — как отмечал генеральный директор комбината в своем приветствии коллективу в честь его 55-летия, — мы научились управлять внешними и внутренними издержками, и объемы внутренних затрат на единицу продукции (олова) снижены на 75 %».*

А начиналось все с обыденного. Обнаружился повышенный спрос потребителей на припой на основе олова, тут же увеличили их выпуск: со 100 тонн в 1990 году до 3000 тонн в настоящее время, даже пришлось отводить дополнительные площади под их производство. И теперь доля НОК на рынке припоев в России составляет почти 70 %. Образовался дефицит свинца на отечественном рынке — и НОК организовал выпуск этого металла в производстве припоев. Понадобился потребителям галлий — и вот уже разработана новосибирцами и внедрена в производство технология извлечения галлия из отходов электронной промышленности, и на рынок ежегодно поступает до 3000 килограммов галлия особой степени чистоты. Такая активная политика дала результат: за последнее десятилетие НОК освоил 120 новых видов продукции, востребованной на рынке. Из нее 20 % уходит на экспорт.

Конечно, для такой активизации разнонаправленной работы (как нынче говорят, диверсификации производства) потребовалось существенно перестроить организационную структуру комбината. Провели централизацию ремонтных служб — теперь это мобильная единица, свое МЧС. Металлургическое производство перевели на бесцеховую структуру; выделили подразделения неметаллургического профиля, они стали самостоятельными юридическими лицами; создали подразделение, объединившее все направления автоматизации производства и управления, — отдел внедрения информационных технологий (ОВИТ). Осуществляется оптимизация управленческих струк-

тур, сокращаются ступени управления, повышается эффективность финансового менеджмента — только эта маленькая управленческая революция уже позволила сократить издержки производства более чем на 100 миллионов рублей. Благодаря проведенной реструктуризации производительность труда с 1995 по 2001 год возросла с 20 до 60 тысяч долларов на одного работника в год.

Укрепив свои тылы, вернулись на передовую — к проблеме сырья. Это случилось, как только спрос на олово в России стал опережать его производство. Значит, имеет смысл наращивать объемы выпуска продукции, и Совет директоров ОАО «НОК» тут же принял решение начать инвестирование в горнорудную подотрасль. В восстановление давних партнеров — «Хинганское олово» и «Дальолово» с 1999 по 2001 год НОК инвестировал свыше 180 миллионов рублей. Одновременно в Киргизии создается совместное предприятие ООО «Тянь-шаньолово», на достройку которого выделено 50 миллионов, а в приобретение современной техники для действующего заполярного ОАО «Депутатсколово» вложено комбинатом более 80 миллионов рублей.

От горы до металла — лозунг сегодняшнего дня. Какое металлургическое предприятие может обойтись без сырьевой горы? Но раньше это была связка планового хозяйства. Поставки концентрата были обязательны. Больше или меньше, хуже или лучше, выбирать не приходилось. Теперь же и выбирать оказалось не из чего: ГОКи рухнули в силу своей нерентабельности и без помощи подняться не могли, а государство и не думало помогать им. Хозяина же, который позарился бы на покупку обанкротившихся ГОКов, тоже не нашлось. Так что инвестиции новосибирских оловянщиков для горнодобытчиков оказались спасительными. И постепенно стали давать отдачу. Сейчас, например, «Востоколово» наращивает объемы поставок и обязуется дать в 2004 году свыше 1500 тонн концентрата, и «Хинганское олово» вышло на заданную себестоимость. И еще важное социальное достижение: в тех горнорудных предприятиях, куда идут инвестиции новосибирских оловянщиков, создано теперь около 2500 рабочих мест. А ведь на самом комбинате работает теперь лишь 500 человек.

Концентрата приходит теперь на комбинат больше, чем два-три года назад, но в плавильном отделении нет прежней, знакомой нам по фильмам о металлургах, борьбы за металл. Работают далеко не все печи — из десяти в лучшем случае две-

три озаряются снопами искр. Плавят столько, на сколько есть заказ. И такой марки, какая нужна конкретному потребителю. Слитки упакуют, отправят по конкретному адресу и металл сразу пойдет в дело. География продаж расширилась не от все возрастающих объемов, а благодаря хорошей работе менеджеров, благодаря доброй славе комбината, обеспеченной глубокой переработкой сырья, из которого извлекаются, кроме основной продукции — олова, еще десять ценнейших химических элементов — металлов-попутчиков (свинец, висмут, мышьяк, индий, медь и другие). Практически, говорят металлурги без хвастовства, но с гордостью, мы можем извлечь из руды все, в какой бы малой концентрации это все там ни содержалось. Мы можем выполнить любой нужный потребителям заказ.

На комбинате немало новшеств, подсказанных повесткой дня. Для недавно организованного припойного производства закуплено самое современное высокопроизводительное технологическое оборудование. Создано подразделение ОВИТ, где, кроме внедрения информационных технологий, занимаются программным обеспечением. В ЦЗЛ за качеством выпускаемых металлов и сплавов следит теперь экспресс-аналитический комплекс «Ариэль», купленный в Швейцарии. Изготовленный по последнему слову техники, снабженный компьютерной обработкой информации, он способен проводить сложнейшие спектральные экспресс-анализы: буквально за несколько минут на экране и в распечатанном виде появляются аналитические данные по 25 параметрам.

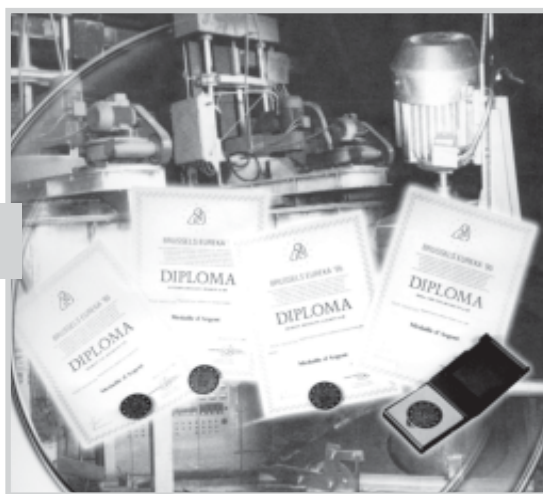
Гордостью всего комбината стал энергогенерирующий комплекс мощностью 6 МВт, где работает высокоавтоматизированное шведское оборудование, обеспечивающее теплом и электроэнергией не только собственную промплощадку, но и соседей. В 2003 году выработано более 36 миллионов киловатт собственной электроэнергии, что на 70 % покрывает потребность комбината. Как тут не вспомнить первую газогенераторную станцию, мощности которой хватало качать воду для строителей и освещать их палатки, а березовые чурки для нее сушили в своих банях все жители села Бугры. Теперь же всем гостям на комбинате показывают огромный комплекс, в котором все сделано по европейским стандартам, управление доверено компьютерам, а оператор только присматривает за экранами мониторов.

По оценкам государственной экспертной группы, НОК включен в состав двухсот крупнейших предприятий России по

капитализации компании, то есть по ее рыночной стоимости. И при этом динамично развивается. На очередном собрании акционеров, прошедшем в июне 2004 года, где рассматривались жизненно важные для коллектива вопросы, генеральный директор А.П. Дугельный в своем отчетном докладе подчеркнул, что ОАО «НОК» продолжает работать при недостаточном обеспечении производства отечественным оловянным сырьем. Несмотря на это, в 2003 году, усовершенствовав схему работы доводочной фабрики, внедрив более экономичную технологию в рафинировочном отделении, уменьшив переделные затраты в плавильном отделении, освоив в опытном производстве процесс приготовления сурьмянисто-цинкового сплава для цинкования автомобильного листа, реализовав через Лондонскую биржу металлов оловянной продукции на 762,2 миллиона рублей, комбинат закончил год с чистой прибылью в 13,7 миллиона рублей.

Но это производственная, экономическая сторона. А как же их младшая сестра — экология, о чьей драматической судьбе в XXI веке забывать не приходится? Можно ответить однозначно — лучше, чем прежде. Сегодня технологические процессы на комбинате соответствуют экологической безопасности, здесь достигли полностью замкнутого водооборота, а это значит, что ни один литр промышленных стоков не попадает в речку Тулу и в Обь. Предъявляются также повышенные требования к качеству поступающего с ГОКов концентрата, что позволило в несколько раз снизить содержание в нем вредных примесей, в том числе серы и мышьяка. На комбинате добились почти стопроцентного обеспыливания технологических газов. Все

**Научные разработки
«НОК» отмечены
серебряными медалями
Всемирной выставки
изобретений.
Брюссель, 1995 г.**



это стоит немалых денег, тем более на таком грязном производстве, как металлургия, но тратя, предприятие в данном случае выигрывает. Ведь хорошая экономика возможна только при хорошей экологии: нет огромных штрафов за выбросы вредных отходов, нет отравлений, больничных листов. Благодаря комплексу экологических мероприятий радиус санитарно-защитной зоны вокруг комбината сокращен с 1,5 до 1 километра, а это значит, город получил дополнительные свободные площади — удобные и чистые. Да и на своей территории металлургии уже привыкли к расчищенным площадкам меж производственных корпусов, к цветущим клумбам.

* * *

...Шесть девяток кряду — это не просто красивое число. Чтобы получить такое высочайшее качество металла, требовалось сделать очень многое. Заложить на пустом обском берегу завод, наладить первые плавки под зимним небом в цехах без крыш, обучить деревенских мальчишек-фэззушников профессии металлургов в военное лихолетье, а с годами сделать их мастерами, достроить завод, наладить, доработать, создать новые технологии, развить заводскую науку, сделать сотни открытий, довести производственный процесс до совершенства на сложнейшем оборудовании, устоять при развале страны и войти с новой философией труда в новую экономическую ситуацию...

Одно оставалось неизменным на протяжении более шести десятков лет в биографии комбината и его людей — труд, труд и труд. Здесь всегда трудились много и ответственно. Так что награда из шести девяток — это награда всех поколений оловозаводчан и мерило их будущих достижений.



А.П. Дугельный,
генеральный директор
ОАО «НОК»

ХРОНОЛОГИЯ

- 1938 г.** Институтом построен Подольский опытный оловянный завод (Московская область).
- 1938 г.** Институтом «Союзникельоловопроект» выбрана (на альтернативной основе) площадка для строительства большого металлургического оловянного завода — в Новосибирске.
- 12 августа 1940 г.** Забиты первые колышки на строительной площадке будущего Новосибирского оловозавода — на левом берегу Оби. Начато строительство первых временных сооружений.
- 1940 г.** Назначен директор строительства Новосибирского оловозавода — Т.З. Попенко, погиб в 1941 г., уйдя добровольцем на фронт.
- 1941 г.** Начато строительство основных цехов Новосибирского оловозавода (тогда завода № 520 Наркомата цветной металлургии СССР). Начаты демонтаж Подольского оловянного завода и эвакуация его в Новосибирск. Директором Новосибирского оловозавода назначен Н.М. Силуянов (отозван в октябре 1942 г. в Москву). Из Подольска в Новосибирск прибыли эвакуированные опытные специалисты, высококвалифицированные рабочие, доставлено заводское оборудование. Первые тонны оловянного концентрата получены из руды, добытой на только что открытых дальневосточных месторождениях. Сделан доклад правительству страны о начале выпуска продукции на строящемся в Новосибирске оловозаводе — оловянно-свинцовистых припоев и малооловянистого баббита, полученных из черного олова.
- 1942 г.** Пущены в эксплуатацию четыре отражательные печи и ватер-жакет. 23 февраля выдано 150 килограммов первого сибирского олова. Эта дата считается днем рождения завода.

- Директором Новосибирского оловозавода назначен директор Подольского оловозавода А.Ф. Разницын.
На оловозаводе организована первая школа ФЗО □ 53.
- 1944 г.** Начало строительства заводской доводочной фабрики.
- 1945 г.** В плавильном цехе установлен первый электрофильтр ГК-30; с этого началась очистка на заводе технологических газов и улавливание оловосодержащей пыли.
Закончено строительство новых цехов: обжигового, плавильного, рафинировочного, химической лаборатории, опытной доводочной фабрики и опытной электроплавильной печи..
- 1946 г.** На опытно-промышленной электропечи началось внедрение электроплавки оловянных концентратов.
- 1947 г.** На оловозаводе освоена плавка первых шлаков в электропечи.
Введена в эксплуатацию вторая обжиговая печь Г-38; перешли на электроплавку обогащенных концентратов.
- 1948—1949 гг.** Институт «Гипроникель» приступил к проекту реконструкции и расширения НОЗ второй очереди.
- 1949 г.** Внедрены новые технологические процессы доводки и выщелачивания концентратов, электроплавки обогащенных концентратов и оборотных оловосодержащих материалов, рафинирования олова от свинца, висмута и сурьмы. Завод переходит на производство исключительно марочного олова и высокооловянистых баббитов.
- 1950—1951 гг.** Институт «Гипроникель» составил проект реконструкции и расширения НОЗ третьей очереди.

- 1951 г.** Бригада плавильщиков К.Е. Асеева перешла на непрерывную плавку обогащенных концентратов в электропечи, что позволило удвоить производительность агрегата. За разработку и внедрение отечественной технологии производства высококачественного марочного олова группе работников завода присуждена Государственная премия СССР, многие работники награждены орденами и медалями
- 1953 г.** На заводской фабрике обогащения концентратов освоен процесс магнитной сепарации. Заключен первый договор о сотрудничестве между НОЗ и ЦНИИОлово.
- 1955 г.** Приказом по Минцветмету СССР институт ЦНИИОлово переведен из Подольска в Новосибирск с размещением его в производственных помещениях НОЗ. Сдан в эксплуатацию второй корпус доводочной фабрики. На заводской фабрике обогащения концентратов введены в эксплуатацию флотационные машины и освоена пенная флотация сульфидов.
- 1956 г.** На заводской фабрике обогащения концентратов внедрены электростатические операции.
- 1957 г.** Построены и запущены в эксплуатацию промышленные установки по производству металлического индия, висмута, получена первая партия двуокиси титана. В опытном цехе создана промышленная электролизная установка для получения сверхчистого товарного олова ОВЧ-000. Директор оловозавода А.Ф. Разницын переведен на работу в совнархоз. Директором завода стал Д.И. Репкин (до 1960 г.)
- 1960 г.** Директором оловозавода назначен Н.С. Клеценко.

- 1961 г.** НОЗ удостоен Диплома первой степени ВДНХ СССР за разработку и внедрение технологической схемы комплексного использования оловянного сырья. Освоено производство высокочистых металлов (олова — 99,9999, индия — 99,999). Новосибирское олово по чистоте стало мировым эталоном.
- 1963 г.** Директором оловозавода (после расформирования совнархозов) вновь назначен А.Ф. Разницын.
- 1964 г.** Впервые в стране на заводской фабрике обогащения концентратов внедрена флотация касситерита из шламовых и кварцевых хвостов; применен процесс вакуумного рафинирования олова от свинца и висмута.
- 1967 г.** Введен в эксплуатацию фьюминговый комплекс, внедрена в производство новая технология глубокой очистки олова с комплексным извлечением сопутствующих металлов, исключающая загрязнение окружающей среды.
- 1969 г.** Разработаны аппараты зонной плавки кольцевого типа с электромагнитным перемешиванием расплава.
- 1970 г.** Новосибирский оловозавод стал называться Новосибирским оловокомбинатом. Директором оловокомбината вновь назначен Н.С. Клещенко. На Лондонской бирже металлов зарегистрировано олово сибирской марки — олово высокой чистоты (ОВЧ) — первая регистрация.
- 29 декабря 1970 г.** Государственная комиссия аттестовала продукцию оловокомбината и присвоила ей Знак качества, признав, что новосибирское олово находится на уровне лучших мировых образцов. Достигнута чистота марочного олова в товарной продукции 99,9999 % при высокой рентабельности производства.

- 1971 г.** Новосибирский оловокомбинат награжден орденом Ленина.
Звание Героя Социалистического Труда присвоено бригадиру плавильщиков рафинировочного цеха И.М. Гаркуше.
- 1975 г.** Завершен полный комплекс работ по внедрению аппаратурно-технологической схемы плавки концентратов на железистые шлаки (в разработках участвуют институты «Гипроникель» и ЦНИИОлово); все черновое олово плавится в электропечах.
- 1977 г.** Директором оловокомбината назначен И.М. Селиванов.
- 1979 г.** По итогам Всесоюзного соцсоревнования НОК награжден переходящим Красным знаменем с занесением на Всесоюзную Доску почета на ВДНХ СССР.
- 1981 г.** Введен в строй комплекс сооружений по мокрой очистке газов от мышьяка, эффективность очистки достигла 99,6 %.
В ЦЗЛ введен в действие рентгеновский аналитический комплекс СРМ-18, который позволяет внедрить методику анализа почти 20 видов продукции завода, дает анализ одновременно на 12 элементов таблицы Менделеева.
- 1982 г.** НОК прекратил сброс промышленных вод в речку Тула.
- 1985 г.** Группе работников комбината присуждена Государственная премия СССР за разработку и внедрение высокоэффективных процессов глубокой очистки олова с комплексным извлечением сопутствующих металлов, исключаящим загрязнение окружающей среды.
- 1987 г.** Директором оловокомбината избран А.П. Дугельный.
НОК сдал в эксплуатацию свой первый высотный жилой дом — 10-этажный, на 179 квартир.

- 18 января 1990 г.** Между коллективом НОК и Министерством металлургии СССР подписан договор об аренде, избрано правление арендаторов.
- 27 августа 1992 г.** Состоялась конференция трудового коллектива оловокомбината, на которой принято решение о приватизации предприятия путем акционирования.
- 23 октября 1992 г.** Постановлением администрации Кировского района Новосибирска зарегистрирован Устав акционерного общества «НОК» — это день создания ОАО «НОК». Его генеральным директором стал А. П. Дугельный.
- 1993 г.** На оловокомбинате началась толлинговая переработка импортных оловянных концентратов.
- 1995 г.** Все металлургическое производство на оловокомбинате переведено на бесцеховую структуру.
Производительность труда на оловокомбинате выросла за год на 40,1 %.
Научные разработки оловокомбината отмечены четырьмя серебряными медалями Всемирной выставки изобретений (Брюссель).
- 1996 г.** НОК получил международное признание: на Лондонской бирже металлов зарегистрировано олово марки «НОК-99,9».
- 1998 г.** На оловокомбинате полностью прекращен толлинг, ставший убыточным после дефолта в стране.
- 1999 г.** Совет директоров ОАО «НОК» принял решение начать инвестировать в возрождение горнорудной отрасли, в частности, в восстановление ОАО «Хинганское олово» и ООО «Дальолово».
- 2000 г.** НОК получил сертификат комиссии Госстандарта России, подтверждающий, что система качества предприятия соответствует требованиям ГОСТ Р ИСО 9002-96.
Коллектив оловокомбината стал лауреатом Первого Всероссийского конкурса «Российская организация высокой социальной эффективности».

- На оловокомбинате введена система негосударственного пенсионного обеспечения.
- 2001 г.** Начался регулярный экспорт олова высокой чистоты в США.
Успешно прошел пробный пуск первой очереди автономного энергогенерирующего комплекса, способного обеспечить оловокомбинат собственной энергией.
Генеральный директор ОАО «НОК» А.П. Дугельный признан межрегиональным лидером российского топ-менеджмента.
Коллектив оловокомбината награжден Дипломом за второе место в номинации «Реализация социальных программ на предприятиях и в организациях» Второго Всероссийского конкурса «Российская организация высокой социальной эффективности».
- 2002 г.** НОК добился 100-процентного водооборота промышленных стоков и обеспыливания технологических газов на 99,9 %.
- 2003 г.** Подготовлена к эксплуатации новая печь, которая по усовершенствованной технологии работает в комплексе с фьюминговой установкой, что исключает ряд трудоемких производственных процессов.
В рафинировочном отделении внедрена технология очистки расплава от мышьяка без применения дефицитного марганца и алюминия.
- 2004 г.** Новосибирский оловокомбинат по итогам работы за 2003 год стал лауреатом конкурса «За успешное развитие бизнеса в Сибири» с получением соответствующего сертификата, и получившего официальный статус «Надежный партнер».

Подготовила к публикации Н.А. СНИЧЕНКО

*Благодарим за участие и содействие в подготовке материала
В.З. Баликоева, Ф.Т. Газизова, И.И. Кванскую, Г.Н. Климову.*

Литература:

- Т. Черноухова. Чистое кипение. — Новосибирск, 1993.
Чистое кипение (1987—2002 гг.). — Ч. 2. — Новосибирск, 2002.
Оловянный комбинат // Новосибирск: Энциклопедия. — Новосибирск, 2003. — С.646.
Новосибирский оловокомбинат. Проспект. — Новосибирск, 1992.
Новосибирский оловянный комбинат. 55 лет. Проспект. — Новосибирск, 1997.
Березинский В., Еремин А. Откровение. — Новосибирск, 1992.
Газета «За олово», Новосибирск, 2004, □ 1—5.

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



**НА ВЕС
ЗОЛОТА**



Шаг в прошлое

Без истока нет реки. Без прошлого не бывает дня настоящего и будущего. Сегодняшний день Новосибирского аффинажного завода становится более понятным и значимым, если обратиться к языку документов, к прошлому, вспомнить важность задач, которые решались в прошедшем столетии в ходе развития всей отрасли — цветной металлургии. *«Царская Россия по существу не имела своей цветной металлургии. Иностранный капитал составлял в 1913 году свыше 70 % всех средств, вложенных в эту отрасль. Продукция в этот период выглядела скромно: всего только 21,5 тысячи тонн меди, свинца и цинка. Остальные металлы выработывали в столь малых количествах, что о промышленном их производстве нельзя было говорить всерьез. Олово, никель, сурьму, алюминий не производили. Значительные количества цветных металлов импортировали. Во время гражданской войны и иностранной интервенции прекратили работу и частично были разрушены немногочисленные предприятия цветной металлургии. Начинать производство цветных металлов приходилось заново».* Вот так описывает энциклопедическое юбилейное издание «Цветная металлургия СССР» ее становление. В начале 20-х годов советское правительство отказалось передать основные предприятия цветной металлургии на Урале и Алтае в концессию английской компании Уркарта. Абсолютно ясно становилось, что выполнение плана ГОЭЛРО — спасение экономики страны — невозможно без цветных металлов. В 1925 году вопрос о металлопромышленности специально рассматривался на

январском Пленуме ЦК РКП(б), а в период с 30 марта по 5 апреля 1925 года было созвано Первое всесоюзное совещание по цветным металлам. Через два года, 27 марта 1927 года, провели Второе всесоюзное совещание по цветным металлам, на котором рассмотрели и обсудили проект плана производства цветных металлов. Это «узкое место» требовалось осваивать, так как цветная металлургия важна и для внутреннего потребления промышленности, и для целей обороны. 25 апреля 1929 года XVI конференция ВКП(б) приняла резолюцию «О пятилетнем плане развития народного хозяйства», что и положило начало новому периоду в развитии страны.

Золото — мощь государства

История одного из самых молодых аффинажных предприятий России — открытого акционерного общества «Новосибирский аффинажный завод» (ОАО «НАЗ») — самая уникальная среди профильных организаций. У истоков предприятия стоял ордена «Знак Почета» Новосибирский завод цветных металлов (НЗЦМ), который половину века проработал на сибирской земле (с 1941 по 1991 г.), был ликвидирован и в прямом смысле восстал из руин. Этот завод до 1989 года оставался единственным заводом в СССР, перерабатывающим все золото и серебро, которое добывалось в Советском Союзе и таких странах, как Вьетнам, Китай, Монголия. Новосибирский ордена «Знак Почета» завод цветных металлов занимал особое место в отечественной золотой промышленности. Многие годы завод был единственным в стране, производящим золото и серебро чистоты



Золотые слитки всегда являлись основной продукцией предприятия

99,98–99,99 ‰, а по производству золота и серебра высокой чистоты (99,999–99,9999 ‰), золотого порошка и стандартных образцов состава для спектрального анализа золота и серебра оставался единственным заводом до 1991 года. Сегодня продукция аффинажного завода, как и ранее продукция НЗЦМ, высоко ценится на мировом рынке. В 1999 году на Лондонской бирже драгоценных металлов слиткам золота и серебра присвоен статус Good Delivery, а в 2001 и 2002 годах на Лондонском рынке платиновых металлов Good Delivery присвоен слиткам палладия и платины соответственно. Продукция завода имеет сертификат Европейской конвенции 2000 года «Интернациональная золотая звезда».

Начало судьбы

История завода начиналась в далеком 1926 году, когда на базе плавильно-аффинажной лаборатории Народного комиссариата финансов СССР был образован в Москве завод цветных металлов. Возможно, и не писалась бы эта история сегодня, если бы не война 1941—1945 гг., когда завод пришлось срочно эвакуировать в Новосибирск.

До 1922 года аффинаж золота и серебра в стране проводили на Монетном дворе в Ленинграде. Затем, в 1923 году, производство переместилось в Москву, где была образована Московская плавильно-аффинажная лаборатория НКФ СССР. Эта лаборатория проводила работу по сплавлению, опробованию всего добываемого, конфискованного и скупаемого у населения золота. Со всей страны приходили так называемые «золотые эшелоны», с каждым годом их становилось больше и больше. Одной лаборатории стало не под силу перерабатывать поступающий золотой поток, и правительство приняло решение образовать завод.

1 октября 1925 года лабораторию преобразовали в «Аффинажный завод НКФ СССР», положение о котором было утверждено 12 января 1926 года. В год образования завода, 1926-й, выплавили первый золотой слиток с клеймом нового аффинажного завода. Так началось летосчисление нового российского завода, который размещался в бывшей бане-прачечной (Москва, ул. Дурова, 29, бывшая ул. Старая Божедомка, 29). В 1980 году при строительстве Олимпийского комплекса здания бывшего завода были снесены.

В 1935 году Главзолото разработало проект строительства центрального аффинажного завода (ст. Мытищи Северной железной дороги), но ввиду большой стоимости (47 млн рублей) строительство завода отложили. Снова вопрос о новом заводе встал три года спустя. Был разработан проект и выделена площадка (Москва, Варшавское шоссе, Верхние котлы) со зданиями, принадлежащими НИИ-1 Наркомата оборонной промышленности СССР. К 1941 году завод построили, но золотые слитки не вышли из его ворот. Началась Великая Отечественная война.

Годы военные

Лето 1941 года. В далекий сибирский город срочно, как объект первоочередной важности, отправляются эшелоны с оборудованием и людьми. Для армии страны нужны самолеты, танки и вооружение, а, значит, медлить нельзя. Становится понятным, почему эвакуацией такого завода руководил лично Л.П. Берия.

Первый эшелон прибыл в Новосибирск 21 июля 1941 года: 578 человек, в том числе 207 рабочих, 678 единиц оборудования. Завод разместился в здании бывшего колхозного техникума, главный корпус которого построен еще в 1927—1928 годах. Предприятие требовалось разместить в кратчайшие сроки, приспособив производство к зданию непромышленного типа, расположенному в центре жилого массива Октябрьского района. Общая площадь территории — 3,83 га. Строительные работы, монтаж оборудования и вентиляционных систем — все осилили люди, и уже в ноябре 1941 года завод выдал первую партию стратегического металла.

Почему именно Новосибирск и именно это место (комплекс зданий проекта архитектора А.Д. Крячкова) выбрали для заводской площадки, до сих пор остается тайной, документы засекречены. В Государственном архиве по Новосибирской области описи дел постоянного хранения, сданные после ликвидации завода, датированы лишь с 1949 по 1990 годы. О Великой Отечественной информации нет. Основная часть документов перевезена на новый Приокский аффинажный завод, что под Рязанью, или является закрытой.

Но хранит память о тех днях заводская летопись: *«За самоотверженный труд в грозные годы войны многие работни-*

ки завода были награждены медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941—1945гг.», из них: Плотников Николай Петрович, Вовенко Серафим Маркович, Машуков Михаил Федорович, Машукова Мария Захаровна, Власова Александра Николаевна, Волчкова Надежда Ильинична и другие».

Работа и ведомства

НЗЦМ всегда был небольшим, но сугубо специфическим заводом как по профилю, так и по организации производства и труда. Суть специфики предприятия: закрытое вредное производство, особая его режимность. И сегодня, как во все времена, завод провожает людей на пенсию раньше, чем на других производствах: женщин в 45 лет, мужчин — в 50.

Время по заслугам оценило их труд. За период с 1941 по 1990 годы коллективу завода более 100 раз присуждались классные места во Всесоюзном социалистическом соревновании. Присуждались классные места с вручением переходящего Красного знамени Министерства цветной металлургии СССР. Переходящее Красное знамя Новосибирского Совета народного хозяйства и облсовпрофа были переданы заводу на вечное хранение.

Наряду с разными наименованиями предприятие не раз меняло и свою принадлежность, другими словами, подчиненность.



Не так давно единственные «Мерседесы», которые встречались на улицах Новосибирска, предназначались для спецтранспортировки

В 1936 году Совнарком СССР постановлением от 13 июля перевел завод в литерный (особая группа) и подчинил непосредственно наркому тяжелой промышленности Серго Орджоникидзе. Завод стал номерным. В 1941 году завод подчинялся Управлению золото-платиновой промышленности «Главзолото» Наркомата цветной металлургии СССР (как завод № 171 имени ОГПУ, г. Новосибирск). После войны, с 1946 по 1953 годы, завод находился в подчинении Управления лагерей горно-металлургической промышленности МВД СССР (приказ МВД СССР от 6 сентября 1946 г. № 00811). В 1953 году предприятие подчинялось Министерству металлургической промышленности «Главмедь-никель» (как п/я № 37, г. Новосибирск), а с 1954 по 1965 годы — Министерству цветной металлургии СССР «Главзолото» (п/я № 37, г. Новосибирск).

С 1966 по 1987 годы завод подчинялся Министерству цветной металлургии СССР, но уже именовался как Новосибирский завод цветных металлов (Управление металлургической и химической промышленности, позднее Управление химической и нефтеперерабатывающей промышленности) Новосибирского Совета народного хозяйства.

С 1988 года завод был передан вновь созданному Главному управлению драгоценных металлов и алмазов («Главалмазолото») при Совете Министров СССР. В 1990 году на территории бывшего НЗЦМ существовали два предприятия — МГП «Атолл» и ЦАЛ (Центральная аналитическая лаборатория), которые подчинялись Роскомдрагмету РФ, а вместе со сменой названия — Новосибирский аффинажный завод — передается Министерству промышленности РФ (1996 г.), Министерству экономики РФ (1999 г.) и Министерству финансов РФ (2000 г.) соответственно.

Высокое качество продукции

«Где-то у основания пирамиды остались отряды геологов, открывающих в труднейших странствиях новые щедрые месторождения, исполинские электромеханические драги, промывающие россыти, крупные обогатительные предприятия, оснащенные современной техникой, где из тонны руды извлекаются граммы золотого концентрата, из которых, в свою очередь, складываются многие тонны, артели старателей, которые с кладоискательской интуицией находят богатые рос-

сыти и причудливые самородки. Весомую долю в общую копилку вносят и заводы цветной металлургии, на которых путем сложнейших технологических процессов извлекаются ничтожные примеси золота, содержащиеся в рудах», — так писал журналист Владимир Орлов, посетивший новосибирский завод в 1966 году, в газетной статье «Красное и золотое». Именно здесь, на закрытом номерном заводе, сосредоточивался огромный труд всех предприятий страны. Задача коллектива завода заключалась в том, чтобы из всех материалов, содержащих золото от десятых долей процента до 90 % и более, выдать в готовую продукцию — золото и серебро в слитках, содержащих основное вещество не ниже 99,98 %, а также попутно извлечь все ценные компоненты: платину, палладий; спутники платины — медь и другие металлы. Кроме того, требовалось обеспечить промышленность металлами высокой чистоты (99,999–99,9999 %), золотым порошком и другими видами продукции. Уместно сказать, что в заводской истории есть интересная запись, соответствующая с действительностью которой сегодня на аффинажном заводе никто не берется подтвердить, но и не опровергает категорически. Вряд ли специалисты НЗЦМ написали такое ради забавы: *«Коллектив завода в небольших количествах выпускал металл — золото пробы 99,99999 %. «Семь девяток» означает, что в одном килограмме золота содержится не более 0,0001 г*



Кладовая завешивания и упаковки мерных слитков

примесей. Это ювелирная работа заводских умельцев, и не каждому она по плечу».

В течение всего периода существования завода основная продукция его — золото и серебро — не изменялась, разве что менялись их виды, перерабатываемое сырье, состав, росли объемы производства выпускаемой продукции (слитки золота высокой чистоты, слитки золота аффинированного, слитки серебра аффинированного, мерные слитки). С 1961 по 1990 годы завод освоил такие технологии, как:

— порошок серебряный электрохимически активный (завод выпускал его до 1965 г.);

— золотой порошок (выпускался до 1991 г.);

— аффинированное золото в виде ленты, мерных слитков массой 10, 20, 50, 100, 250, 500 и 1000 г. (продукция выпускалась с 1967 по 1990 гг.);

— аффинированное серебро в виде кристаллического и гранул, а также в виде плоских и круглых слитков (с 1977 г.);

— золото и серебро специального назначения с ограниченным содержанием углерода и кислорода (с 1977 по 1980 гг.).

В течение почти пятнадцати лет (с 1976 по 1990 гг.) завод выпускал государственные стандартные образцы (ГСО), отраслевые стандартные образцы (ОСО) и стандартные образцы предприятия (СОП) состава аффинированного золота и серебра, сплавов для спектрального анализа готовой продукции, сырья и полупродуктов.

Технологические процессы

Со времени аффинажа золота и серебра в России основной (классический) технологический процесс получения готовой продукции — золота и серебра — оставался на НЗЦМ неизменным. Совершенствовались только отдельные операции и аппаратное оформление процесса, связанные с созданием новых конструктивных материалов и более совершенного оборудования. Основным технологическим процессом получения готовой продукции являлся электролиз, лишь в некоторых случаях (при получении металлов высокой чистоты) применялись химические методы осаждения металлов из растворов и методы экстрагирования. Прежде чем воплотиться в слитки золота или серебра, лигатурному материалу предстояло «пройти» многие передельные, испытать на себе сложные технологические процессы.

До 1941 года плавку приемного металла проводили в горнах, работавших на жидком топливе. Сырье, содержащее ртуть, предварительно прокачивали. Ртуть из отходящих газов не улавливали. Аффинаж лигатурного золота проводили электролизом в солянокислой среде. При изготовлении электролита электролитическим способом применяли импортные фарфоровые диафрагмы. Катодное золото плавил в горне. Разлив расплавленного металла проводили вручную. При разливе поверхность слитков подогревали пламенем паяльной лампы (для придания слиткам блестящей поверхности). Из отработанного электролита раствором хлористого аммония выделяли платиновые металлы в виде хлорометаллата аммония. Золото осаждали из растворов медными пластинами, медь — железом. Растворы сливали в канализацию. Остатки анодов после промывки и зачистки плавил в аноды для электролиза. Хлористое серебро восстанавливали в сернокислой среде железом. Низкопробное золото обрабатывали хлорированием. Металл загружали в шамотовый вкладыш, установленный в графитовый тигель, подвергали плавке с флюсами под крышкой из поваренной соли. В расплавленный металл пропускали газообразный хлор. Полученный металл разливали в аноды, хлориды дробили вручную, затем в мельнице, подвергали выщелачиванию раствором серной кислоты для выделения меди, а затем восстанавливали.

Аффинаж лигатурного серебра проводили электролизом в эбонитовых ваннах с применением диафрагм из снопвязальной ткани. Кристаллическое серебро промывали горячей водой, подкисленной серной кислотой. Брикетировали, плавил в печи и раз-

**Вакуумная печь
для платины и палладия**



ливали в слитки готовой продукции. Анодный шлак обрабатывали азотной кислотой, промывали водой и плавил с флюсами в горне. Отработанные растворы обрабатывали электроцементацией. Цементное серебро промывали водой, прессовали и плавил в печи. Аноды направляли на электролиз серебра. Из растворов осаждали железом медь, и растворы сливали в канализацию. Отходы производства обрабатывали гравитационным методом.

Технологический процесс аффинажа золота и серебра изменился в период с 1950 по 1960 годы. Так, плавку приемного металла проводили уже в высокочастотных электрических печах с отбором огненно-жидких проб. Из отходящих газов улавливали ртуть, которую отгружали с завода. Еще больший прогресс наблюдался в период с 1960 по 1990 годы. Плавку приемного металла проводили в электрических печах. Аффинаж лигатурного золота и серебра проводили электролизом. Разлив расплавленного металла производили с помощью кран-балок. Шлаки, отходы производства, бой тигелей, выломки печных агрегатов, строительный мусор, технологические отходы и отходы лаборатории дробили, измельчали, просеивали, опробовали и отгружали с завода. Также с завода отгружали пыль из электрофильтров и сажу из газоходов, азотнокислую цементную медь.

Связь с наукой

Решая сложные проблемы, Новосибирский завод цветных металлов сотрудничал с более чем 30-ю научно-исследовательскими, проектными и учебными институтами страны. В 1966 году «Иргиредмет» стал головным институтом завода. Совместно были изготовлены и внедрены несколько комплектов государственных и отраслевых стандартных образцов, проведены всевозможные исследования. Нельзя не отметить и центральную заводскую лабораторию (участок № 3), которая проводила анализы проб сырья, готовой продукции и полупродуктов, занималась научно-исследовательскими работами для нужд завода.

До 1950 года на заводе применяли пробирные и химические методы анализа, которые имели ряд недостатков. В начале 50-х годов были внедрены более совершенные методы анализа — спектральные, а затем физико-химические. В 1978 году начала работу аналитическая лаборатория. Через два года, пер-

вой в отрасли, лаборатория была аттестована с выдачей свидетельства на право работы до мая 1985 года. В 1986 году лаборатория была переаттестована с выдачей свидетельства на право работы до 1995 года.

На разных этапах развития предприятия здесь хорошо работали изобретатели и рационализаторы. От Комитета по делам изобретений и открытий при Совете Министров СССР за 1941—1990 гг. ими получены более 40 авторских свидетельств.

После 1990 года история НЗЦМ заканчивается, и начинается новая летопись — Новосибирского аффинажного завода.

Новый облик завода

1993 год оказался знаковым для предприятия. Завод возглавил Геннадий Александрович Гордеев, с именем которого тесно связаны все последовавшие перемены

В 1958 году лаборантом начал он свою трудовую деятельность на НЗЦМ (в те годы еще п/я № 37), затем учился по направлению от завода в Красноярском институте цветных металлов. Прошел на заводе разные ступени: работал мастером, начальником участка, главным инженером, начальником центральной заводской лаборатории. В 1982 году окончил аспирантуру.

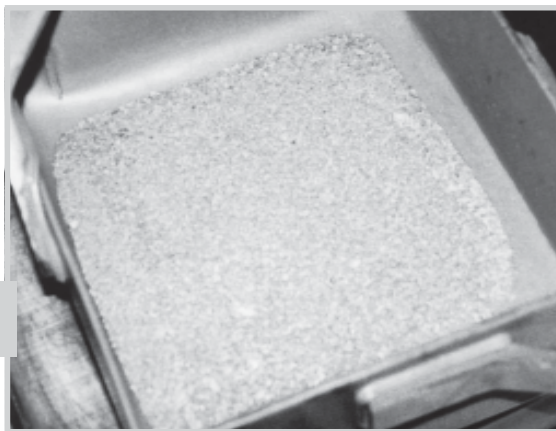


Плавка серебра

Сегодня, десять лет спустя, генеральному директору Новосибирского аффинажного завода есть что вспомнить, а главное, есть чем гордиться. В 1993 году на одной территории, в одном помещении существовали два юридических лица. Завод был весь разрушен, оборудование перевезено под Рязань, люди остались без работы. Рассматривался один из ликвидационных вариантов: взорвать здание, все снести и отправить мусор на переработку. На прежнем месте выстроить жилой комплекс. Но когда Березовская геологическая экспедиция сделала анализ грунта и содержания стен, потолка, пола и всего оборудования, оказалось, что за долгие годы в них накопились около 600 кг золота и 4,5 тонны серебра, вдобавок здесь находились опасные ртуть, свинец и другие химические элементы. Взрыв пришлось отложить.

Оставался еще вариант переработки сора и грунта. Всего — больше 30 тысяч тонн. Где взять деньги на решение вопроса? Ситуация необычная: чтобы не стало завода, надо заработать деньги. И коллектив МГП «Атолл» получил право заниматься сбором и переработкой вторичного сырья. Начался нелегкий труд: стены и потолки отбивались до арматуры, все перемальвалось, измельчалось и переплавлялось. Люди работали с утра до вечера. Лучшие плавильщики в ободранных цехах перерабатывали вторсырье с небольшим содержанием драгметаллов. Из кинофотоматериалов и фиксажных растворов добывали серебро, из конверсионной электроники — золото. За счет оплаты драгоценного металла завод получал деньги, которые шли на реконструкцию зданий.

В конце 1992 года Московскому заводу спецсплавов, работающему на военную промышленность, ракетную и космическую технику, потребовалось золото высокой чистоты (ЗВЧ) в «пять девяток». Приокский завод был бессилен помочь. Пришлось обратиться к новосибирцам.



**Золотые
гранулы**

Вот тогда, считая ошибочным решение о ликвидации НЗЦМ, Комдрагмет России поддержал инициативу администрации Новосибирской области о восстановлении производства по переработке драгметаллов на сибирской земле. Вскоре был получен сертификат на аффинаж цветных металлов. А в ноябре 1994 года два предприятия, МГП «Атолл» и Центральная аналитическая лаборатория, стали одним целым — Федеральным государственным унитарным предприятием «Новосибирский аффинажный завод» (ФГУП «НАЗ»).

Год за годом преодолевая различные трудности, завод отстроили заново. Кропотливо подбиралась команда единомышленников и профессионалов. Специфика производства не позволяла работать, как говорится, людям со стороны. За последние 10 лет сменились 5 главных инженеров и 4 заместителя директора по режиму и охране. Но климат, созданный на заводе, отношение администрации к людям и к специфической работе позволили создать уникальный коллектив, который болеет душой за предприятие, гордится им.

В газетных материалах особо отмечали тот факт, что *«с 1 января 1997 года на продукции федерального предприятия «Новосибирский аффинажный завод», а именно слитках золота и серебра, появится новое клеймо с российской символикой. Раньше на гладкие зеркальные слитки золота и серебра ставилось клеймо из четырех букв — СССР».*



В 2001 году на завод приняли 20 юношей и девушек, окончивших химико-технологический колледж и университет. Такая позиция руководителя — ставка на молодежь — оправдала себя целиком. Команда профессионалов состоялась.

**Прокат пластин
для изготовления
штампованных слитков**

Все для людей

Ушли в прошлое разговоры о плохой экологии НЗЦМ, «лисьем хвосте», охватывающем близлежащие дома, вреде для книгохранилищ публичной библиотеки, вечном смоге над Октябрьским рынком. Не прочитав сегодня в газетах о том, что *«ближайшие метеопосты фиксировали превышение предельно допустимых концентраций по окислам азота, выбросы паров соляной кислоты, сажи от дымящей котельной»*. Особое внимание на новом предприятии уделяется экологическим проблемам. Технический язык может быть сух, но деловит, беспристрастен и точен, когда перечисляется то, что удалось за десятилетнюю историю сделать на заводе: внедрены газоочистные установки; реконструированы заводская котельная и система улавливания в цехе переработки отходов производства; разработана и смонтирована трехступенчатая установка «мокрой» очистки; установлена двухступенчатая система с использованием центробежных барботеров.

Обустроен быт и рабочие места заводчан. С особым удовольствием и гордостью показывают всем гостям красивую и уютную столовую; медицинские кабинеты с новейшим оборудованием; сауну с малым спортивным залом; раздевалки, где пол с подогревом; душевые в метлахской плитке; комнаты отдыха. Не так давно на месте всего этого стояли бараки-развалюхи.

Когда решался вопрос быть или не быть новому заводу, главным вопросом стал экологический. Производство завода должно отвечать современным требованиям к охране окружаю-



**Генеральный директор
предприятия
Г.А. Гордеев**

щей среды. План природоохранных мероприятий, невзирая на затраты, разрабатывался детально совместно с мэрией и городским комитетом по экологии. А директор малого предприятия «Атолл» в те годы, разворачивая чертежи перед журналистами, говорил: *«Вот посмотрите, что мы начинаем строить на месте завода. Старый заводской корпус восстанавливаем в первозданном виде. Это памятник архитектуры. Тут разместятся ювелирные мастерские и магазины. Никакого другого производства здесь, в центре Октябрьского района, не будет. Внутри квартала, который сегодня занимает завод, строим банк. Золото и банки связаны нерасторжимо. Рядом музей золота. Затем выставочный зал, гостиница, здание под офис...»*.

Тогда же, в середине 90-х годов, на заводе высадили голубые ели. Агрономы заметили, если воздух будет грязным, ели пожелтеют. На территории завода всегда безупречный порядок. Весной и летом благоухают зеленые деревца и розы, бьет фонтанчик посреди маленького сада, стоят узорчатые беседка и скамейки для отдыха.

Эту красоту можно увидеть не каждому городскому жи-

телю, а вот то, что удалось подарить Новосибирску к его столетнему юбилею, радует сибиряков изо дня в день — купола собора Александра Невского и Никольской часовни сделаны заводскими умельцами из сусального золота.



Новая котельная

Российский флагман

Почти все наиболее крупные месторождения золота находятся в азиатской части России, и пути этого металла так или иначе идут через Новосибирск. Производство золота — во все времена дело верное. Ему не страшны никакие перемены, модные направления, курс рубля, смена государственных границ, а также итоги выборов всех уровней.

Как бы ни повернулась дальнейшая судьба новосибирского завода, несомненно для его руководителя сегодня, что удалось осуществить задуманное, сохранить коллектив профессионалов и нарастить производственные мощности предприятия. Волнует одно: в полной мере не используется мощь арсенала и людского, и производственного. И причина такого положения — нет металла для переработки. Дело в том, что в доперестроечный период на весь Советский Союз существовали всего несколько заводов, профилем которых являлась переработка золота и серебра (Новосибирский завод цветных металлов), а также платиновых металлов и металлов платиновой группы (Красноярский завод цветных металлов); переработкой вторичного сырья занимался Щелковский завод под Москвой. Сегодня в



Основной корпус

России существует 10 аффинажных заводов — сырья для такого количества заводов не хватает. Не первый год на этих предприятиях идет жесткая борьба за снижение себестоимости переработки металлов.

Раньше НЗЦМ брал 1 % от стоимости металла, поступающего в обработку на завод, сегодня НАЗ вынужден брать лишь 0,4—0,6 %, т.е. практически работает «на грани фола». В 2003 году завод переработал только 34 тонны золота и 310 тонн серебра (для сравнения: НЗЦМ перерабатывал 300 тонн золота и 2.500 тонн серебра в год; эти же цифры под силу и заводу сегодняшнему). Мощности аффинажного завода позволяют также переработать 2,5 тонны платины и 3 тонны палладия в год. В настоящее время уже отработана и испытана в промышленном масштабе технология платино-рениевых катализаторов с извлечением платины и рения. На заводе отработана кислотная схема аффинажа золота с полным циклом переработки сырья за очень короткий срок: сегодня пришел металл в виде россыпи песка, а через три дня продукция готова. Это под силу лишь Новосибирскому аффинажному заводу. Поэтому хочется верить, что, как и десять лет назад, журналисты снова с гордостью напишут: *«Новосибирский золотозавод — основа экономической мощи России. Сюда везут сырье со многих отечественных приисков. Это и шлиховое (россыть), и рудное золото. Перерабатывают здесь и лом драгоценных металлов, извлекают золото, серебро, платину также из электронного лома, старых микросхем, отснятых кино и фотопленок. Новосибирские умельцы способны извлечь драгоценные металлы с потерями в три-четыре раза меньшими, чем на родственных предприятиях своей отрасли».*

ХРОНОЛОГИЯ

- 1926 г.** Создан Московский аффинажный завод НКФ СССР.
- 1928 г.** Завод становится акционерным обществом «Союззолото», г. Москва.
- 1932 г.** АО преобразуется в Государственное предприятие по аффинажу драгоценных металлов имени ОГПУ «Аффинажзолото», г. Москва.
- 1936 г.** Предприятию присваивается название завод № 171 имени ОГПУ НКТП, г. Москва.
- 1941 г.** Завод № 171 эвакуируется в Новосибирск.
- 1966 г.** Завод получает новое название — Новосибирский завод цветных металлов (предприятие п/я В-2938).
- 1976 г.** НЗЦМ награжден орденом «Знак Почета».
- 1990 г.** Приказом № 117 от 13.07.1990г. «Главалмаззолота» СССР НЗЦМ ликвидируется.
- 1990 г.** На территории бывшего предприятия работают МГП «Атолл» и «Центральная аналитическая лаборатория».
- 1994 г.** Создается ФГП «НАЗ» (Новосибирский аффинажный завод).
- 1999 г.** ФГП «НАЗ» становится ФГУП «НАЗ».
- 2003 г.** ФГУП «НАЗ» преобразуется в ОАО «НАЗ».

Подготовила к публикации И.В. ЛИТВИНОВА

*Благодарим за участие и содействие в подготовке материала
Г.А. Гордеева, А.А. Космана.*

Литература:

Цветная металлургия СССР. Москва, 1970 г.
ГАНО, ф № р-82 (НЗЦМ, 1949—1990 гг.)

НЗЦМ. 65 лет на службе цветной металлургии. Новосибирск, 1991 г.

Савицкий И.М. Оборонная промышленность Новосибирской области (1946—1963 гг.). Новосибирск, 1996 г.

Журналы:

NOVO, □ 4. Иноходец Ю., статья «Его продукция всегда на вес золота». Новосибирск, 1994 г.

Руда и металл. □ 2, Белозеров Ю.А., Розловский А.А., статья «Новосибирский аффинажный завод». Москва, 2004 г.

Газеты:

«Правда», 25 ноября 1966 г.

«Вечерний Новосибирск», 3 декабря 1992 г.

«Новосибирские новости», 9—11 июня 1992 г.

«Известия», 20 ноября 1996 г.

«Ведомости Новосибирского областного Совета депутатов», 10—16 января 1997 г.

«Вечерний Новосибирск», 1997 г.

«Ведомости Новосибирского областного Совета депутатов», 17—23 января 1997 г.

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



ПОД ПРИЦЕЛОМ ВРЕМЕНИ





Предыстория

В конце XIX — начале XX веков точные оптические приборы, вообще оптика, в России производилась в ограниченном количестве, предпочтение отдавалось импорту. Наибольших успехов в этой области достигла Германия с ее всемирно известными оптическими фирмами. Однако русско-японская война убедительно показала, что для эффективного использования техники, тем более военной, оптические приборы становятся все более необходимыми. В этой связи в Риге, губернском городе Лифляндии, которая в начале XX века принадлежала России, был открыт филиал крупной немецкой фирмы «Карл Цейс», производившей оптические инструменты; рядом находилась механическая мастерская не менее известной фирмы «Герц», которая, кроме собственной продукции, выпускала отсекки отражателя для русских трехлинейек. На основе объединения мастерской и филиала возникли оптико-механические мастерские Герца. Впоследствии 7-е августа (по новому стилю) 1905 года стало отмечаться как день рождения НПЗ.

Небольшие по площади и объему выпускаемой продукции мастерские были оснащены самой передовой для своего времени техникой, и работали там специалисты весьма высоких квалификаций. По заказам военного ведомства мастерские вначале выпускали оптическую продукцию всего лишь пяти наименований: призматические бинокли четырех- и шестикратного увеличения, большую и малую стереотрубы и артиллерийскую панораму, сохранившую до настоящего времени, невзирая на

многочисленные усовершенствования и модернизации, свое первоначальное название — панорама Герца. Мирной и бытовой продукции выпускалось и того меньше: мануфактурные линзы и очковая оптика.

С началом Первой мировой войны находившиеся в Риге мастерские Цейса и Герца секвестрируются царским правительством как принадлежавшие фирмам государства, воевавшего против России, и передаются в подчинение Главного артиллерийского управления. В середине 1915 они со всеми кадрами и оборудованием эвакуируются в Петроград.

Вместе с названием и кадрами России отошло и оборудование мастерских — полный комплект металлообрабатывающих станков знаменитых немецких фирм: токарно-револьверных, фрезерных, шлифовальных и др. На базе мастерских возник Петроградский оптико-механический завод, однако производство соответствующих приборов на нем сдерживалось отсутствием оптического стекла.

К тому времени обеспечение русской армии и флота оптическими приборами выглядело катастрофическим: в России не умели производить оптическое стекло, не умели рассчитывать и конструировать военные приборы, кроме как в оптических мастерских Обуховского завода в Петрограде.

Тем не менее выпуск оптической продукции продолжался, главным образом из старых запасов сырья и деталей, чего настоятельно требовали условия военного времени. Завод постепенно расширял производство, набирал новых работников. Таким образом, ядро коллектива, которое составляли приехавшие из Риги мастера, стало обростать рабочими-питейцами.

Революционные события в Петрограде, конечно же, обошли стороной работников завода. Многие из них вступили в Красную гвардию и принимали непосредственное участие в вооруженном восстании: охраняли электростанцию «Гелиос», питавшую штаб революции в Смольном, главпочтамт, входили в состав резервной группы Красной гвардии.

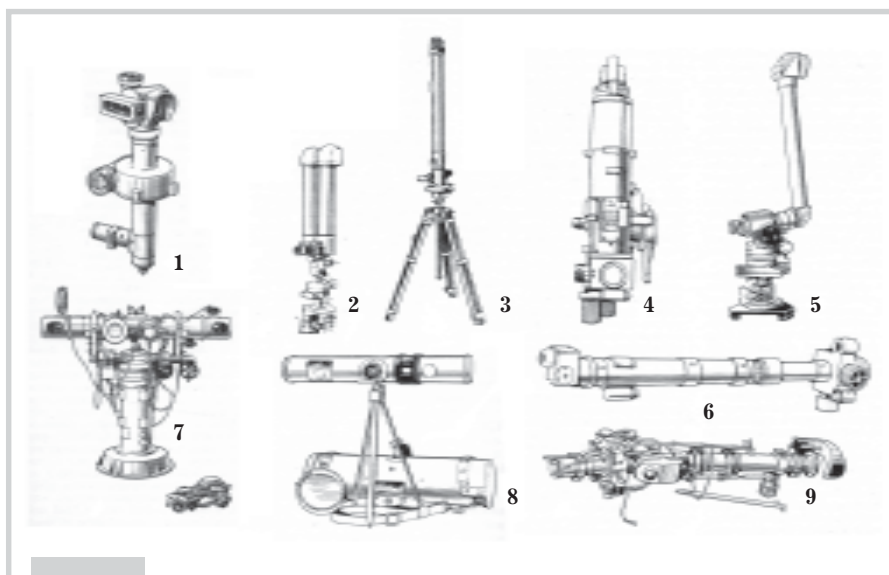
Тем временем пламя гражданской войны, охватившее южные и западные рубежи России, занимало все новые и новые территории. Летом 1918 года войска генерала Юденича при поддержке военно-морского флота Великобритании и эстонских стрелковых частей угрожали уже непосредственно Петрограду. Началась срочная эвакуация промышленных предприятий.

Оптико-механический завод эвакуировали в Воронеж, вместе с оборудованием туда отправилось около трехсот работников с семьями. Путь оказался долгим и небезопасным, однако драгоценное оборудование не пострадало.

Быстрыми темпами смонтировали станки и уже готовились приступить к работе, оставалось только подать электроэнергию, но начать производство на новом месте так и не пришлось: с юга подступали войска атамана Краснова. Снова пришлось снимать трансмиссии, демонтировать оборудование и загружать его в товарные вагоны.

На этот раз направились в Пермь. Железнодорожно-водным путем, с пересадками и перетасками, но все же добрались. Уральский город считался глубоким тылом, можно было обустраиваться всерьез и надолго. Впервые после отъезда из Петрограда удалось закончить сборку привезенных с собой артиллерийских прицелов, биноклей и передать их частям Красной Армии. Однако передышка оказалась недолгой.

В ноябре 1918 года адмирал Колчак направил армию на юг для соединения с Добровольческой армией Деникина и к



Оптические изделия, выпускавшиеся на заводе:

- 1 — панорама Герца, 2 — большая стереотруба БСТ, 3 — блиндажный перископ, 4 — панорамный танковый прицел ПТ-1, 5 — перископическая артиллерийская буссоль, 6 — танковый прицел ТМФ, 7 — зенитный морской стереоскопический дальномер ДМ-1,5, 8 — зенитный дальномер, 9 — танковый прицел шарнирный ТШ-1

западным рубежам, где вел наступление Юденич. Урал и, в частности, Пермь находились на пути продвижения его войск. Приборостроителям вновь предстояло спастись бегством.

К счастью, осенью все того же 1918 года стабилизировалась обстановка в Подмоскowie, туда и направили в октябре 1918 года оптико-механический завод, конкретно — в райцентр Подольск. Отдельного помещения на новом месте получить не удалось, разместились в пристройке к главному корпусу механического завода бывшей компании «Зингер». Гражданская война шла на спад, и заводчане приступили к выпуску мирной продукции: в начале 20-х годов по уже отлаженной технологии стали производить очковую оптику. И все же для завода Подольск являлся чужой территорией, перспективы роста ограничивались отсутствием производственных площадей.

Позднее свободные помещения все же были найдены и совсем неподалеку, всего в полусотне километров, в местечке Баньки (с 1940 года — Красногорск), где оказались пустующими корпуса бывшей текстильной фабрики. Туда в 1926 году, на заре индустриализации, и переехал завод, а вместе с ним — двести лучших специалистов-оптиков.

Забегая немного вперед, следует отметить, что город Красногорск возник именно благодаря появлению там Петроградского оптического завода, который развернул широкое строительство, и не только производственных помещений, но и жилых домов, школ, учреждений культуры, здравоохранения — словом, всего того, что входит в понятие инфраструктура. С отъездом завода в Новосибирск на его производственных площадях в феврале 1942 года родился Красногорский механический завод, начавший выпуск фото- и киноаппаратов, бытовой техники и других оптико-механических приборов.

К началу первой пятилетки (1929 г.) перед коллективом Петроградского завода ставятся серьезные задачи: освоить и внедрить новые современные методы технологии точного оптико-механического производства, обеспечить промышленность страны необходимыми оптическими приборами и тем самым освободиться от импортной зависимости. Заводчане успешно справились с этими задачами. Они освоили выпуск инструментальных и металлографических микроскопов, горизонтальных и вертикальных оптиметров, медицинских наборов, все тех же мануфактурных линз и очковой оптики новой модификации. Все эти изделия соответствовали уровню мировых стандартов, а номенклатура выпускаемой продукции достигла 40 наименований.

В годы первых пятилеток оптический завод стал современным высокоразвитым предприятием, за десять лет товарный выпуск продукции увеличился в 24 раза, производительность труда выросла более чем в четыре раза, а выпускаемые приборы снискали отличную репутацию и широко применялись в народном хозяйстве, однако военные изделия приобретали все больший удельный вес и тоже получали высокую оценку. Сам же завод к тому времени стал номерным и приобрел статус «Особый». Выдающиеся успехи в освоении и выпуске оптической продукции послужили основанием для присвоения заводу нового имени.

ПРИКАЗ

народного комиссара вооружения □ 80

Москва, 11 апреля, 1939 год.

Особый завод □ 69 четвертого главного управления впредь именовать: завод имени Ленина.

Народный комиссар Б. Л. Ванников

Указом Президиума Верховного Совета СССР от 29 апреля 1939 года 66 работников завода за успешное выполнение заданий и планов первых пятилеток награждены орденами и медалями. В числе награжденных — лучшие рабочие, мастера, бригадиры, стахановцы, добившиеся высокой производительности труда, перевыполнившие свои задания на 200 и более процентов.

Орденом Ленина награждаются: токарь инструментального цеха Павел Федорович Белов, слесарь-лекальщик инструментального цеха Федор Алексеевич Бойков, токарь механического цеха Николай Васильевич Бочков, главный конструктор Сергей Михайлович Николаев.

Тем временем с запада, со стороны гитлеровской Германии, все ощутимее становилась военная угроза. 1 сентября 1939 года войска вермахта вторглись в Польшу, положив тем самым начало Второй мировой войне. Приближение большой кровопролитной войны становилось для Советского Союза неизбежной реальностью. В этой связи завод им. Ленина в числе других предприятий оборонных ведомств полностью переводит свою продукцию на военные рельсы и начинает выпускать оптические приборы для артиллерии, танков, минометов, стрелкового оружия — все, что скрывалось за грифом «совершенно секретно», да и сам он, как явствует из официальных документов, числился уже «закрытым» предприятием.

22 июня 1941 года гитлеровская Германия вторглась на территорию Советского Союза. Руководство страны взяло курс на преобразование восточных регионов страны в основную военно-экономическую базу. В важнейшие районы Сибири назначаются уполномоченные Государственного Комитета Обороны (ГКО) и Госплана. По центральной промышленной области Сибири — Новосибирской — уполномоченным ГКО был утвержден первый секретарь Новосибирского обкома партии М. В. Кулагин.

Из западных областей страны началась эвакуация предприятий — в первую очередь оборонной промышленности. Для завода имени Ленина конечным пунктом эвакуации назначался Новосибирск.

Предприятие начало эвакуацию 10 октября 1941 года, отправив 20 эшелонов оборудования, материальных ценностей, людей. Первый эшелон прибыл в Новосибирск 30 октября, восемнадцатый — 28 ноября. Два эшелона задержались в пути, 17 вагонов с оборудованием и другими принадлежавшими заводу грузами по разным причинам были отцеплены в разных пунктах железной дороги. Вместе с оборудованием прибыл коллектив завода со своими семьями, всего 14 тысяч человек.

В истории завода начался основной период его становления и развития — сибирский...

На земле сибирской

Зима 1941 — 1942 годов выдалась ранней и суровой, морозы в декабре доходили до 40 градусов, тем не менее разгрузка эшелонов и транспортировка оборудования — в основном волоком, на металлических листах — производилась в самые сжатые сроки. Для размещения цехов городские власти предоставили заводу 69 помещения института железнодорожного транспорта, строительного института, техникума связи, а также несколько корпусов армейских казарм, конюшни пограншколы и отдельные производственные цеха небольших артелей; все эти объекты находились в разных частях города. Некоторые детали, прежде чем попасть к месту сборки, преодолевали дистанцию до 50 километров. Позднее предприятию подчинили эвакуированный из Ленинграда в Ленинск-Кузнецкий стекловаренный завод, который всю войну снабжал предприятие оптическим стеклом, включая цветное стекло для светофильтров.

Из транспортных средств на заводе имелись только две легковушки и разбитый грузовик. Внутризаводские перевозки осуществлялись конной тягой, каждый цех имел телегу с конем. Сверхурочная работа лошадей строго запрещалась, тогда как люди в цехах работали по 12 и более часов, исключая несовершеннолетних. Те работали по восемь часов в три смены...

Особые трудности возникли с обеспечением людей хоть каким-то жильем. Прибывших с заводом рабочих, ИТР и их семьи расселяли во всевозможные временные помещения, малопригодные для жилья, бараки, землянки, насыпушки. Те, кого подселили в частные дома, могли считать себя счастливыми.

И тем не менее, невзирая на все трудности и неустраиваемость быта, с первых дней декабря заводчане приступили к выпуску крайне нужных фронту оптических приборов. На 20 декабря произведено 500 оружейных прицелов, 525 минометных, 300 — танковой группы. Забегая несколько вперед, следует отметить, что через полгода коллектив завода изготавливал продукции в два раза больше, чем в довоенное время. К середине следующего, 1942 года завод № 69 стал передовым предприятием по производству оптико-механической продукции во всем Наркомате вооружений.

Чтобы помочь Красной Армии и приблизить разгром врага, работники завода готовы были отдать все на нужды фронта, нередко отказывая себе в самом необходимом. С первых дней войны они начали вносить в фонд обороны деньги, золотые изделия, ценные вещи. Постановлением бюро Новосибирского горкома ВКП(б) от 30 октября 1942 года трудящиеся Новосибирска, в том числе завода имени Ленина, приняли шефство над 4-м гвардейским минометным полком «катюш», причем 24 установки были приобретены на сбережения работников завода и переданы 4-му дивизиону полка, который прошел с боями от Диканьки до Праги девять тысяч километров; одной из боевых машин этого дивизиона присвоено имя «Новосибирский комсомолец». В 1943 году по решению комитета комсомола завода молодые рабочие собрали 170 тысяч рублей и купили истребитель «ЯК».

Но не только оптические изделия, личные сбережения и свой трудовой энтузиазм отдавали приборостроители Родине. Добровольцами ушли на фронт 2525 работников завода, 468 человек погибло на полях сражений. Как дань памяти этим людям, павшим на фронтах Великой Отечественной, 8 мая 1975

года, в канун 30-летия Победы, на территории завода состоялось открытие монумента Славы, на мраморных стелах которого высечены их имена.

В 1944 году за разработку и создание новых видов оптико-механической продукции орденом Ленина награждаются директор завода Александр Савельевич Котляр и наладчик автоматического цеха Георгий Леонтьевич Моисеенков.

Вклад новосибирских приборостроителей в победу над врагом получил высокую оценку. Указом Президиума Верховного Совета СССР от 9 июля 1945 года за успешное выполнение правительственных заданий по обеспечению фронта и за выдающиеся успехи в разработке, оснащении и выпуске для народного хозяйства страны точных оптических приборов завод имени Ленина награжден орденом Ленина. За самоотверженный труд в годы войны 206 работников завода удостоились высоких правительственных наград.

В газете «Труд» 11 июля 1945 года опубликовано письмо коллектива завода в Государственный Комитет Оборона, в котором, в частности, сказано: «... Все правительственные задания по обеспечению оптическими приборами артиллерии и танковых войск Красной Армии коллективом нашего завода полностью выполнены... Завод выпустил за годы войны сверх плана на десятки миллионов рублей военных приборов, снизил себестоимость их на 45% и дал только за счет внедрения рационализаторских предложений экономии на десятки миллионов рублей». В том же номере газеты опубликована благодарность коллективу завода председателя ГКО И.В. Сталина.

В 1945 году коллективу завода вручено на вечное хранение Красное знамя ЦК ВКП (б) и Государственного Комитета Оборона.

Великая Отечественная война обусловила всестороннее развитие артиллерии, особенно новых ее видов: зенитной, противотанковой, реактивной и самоходной. Общее количество артиллерийских орудий в ходе войны должно было резко возрасти. Значительное развитие получали танки, минометы, пулеметы. И все эти боевые средства нуждались в оптических приборах, обеспечивающих прицеливание оружия в горизонтальной и вертикальной плоскостях, а для танков прицелы должны были являться «глазами» экипажа.

Еще до начала войны конструкторское бюро завода (главный конструктор С. М. Николаев) разработало техническую документацию артиллерийской орудийной панорамы (панорама

Герца), которая являлась визирным и угломерным оптическим прибором наземной артиллерии и реактивных установок залпового огня, предназначенным для кругового обзора местности, наводки и отсчета орудия.

Большая стереотруба являлась бинокулярным перископическим оптическим прибором с переменной пластичностью, которая могла достигать больших значений; это, в сущности, и определило название прибора. Стереоскопическая труба предназначалась для наблюдения из укрытия, тщательного изучения поля боя, корректировки стрельбы, измерения горизонтальных и вертикальных углов на местности, топографической подготовки данных для стрельбы.

Перископический танковый прицел ПТ-1, позволяющий вести наблюдение из танка, обеспечивал круговой обзор по горизонту при неподвижном окуляре и корпусе наводчика. Он использовался при стрельбе прямой наводкой из танковой пушки и спаренного с ней пулемета, а также для кругового обзора и целеуказания. Прицел применялся и на различных пушках при установке соответствующих дистанционных шкал. Пользоваться панорамной системой для наблюдения из танка было трудно, так как терялась ориентировка. Недостатками прицела ПТ-1 являлись его сложность, большая производственная трудоемкость и малая живучесть.

Перископический танковый панорамный прицел командира ПТК предназначался для наблюдения за полем боя и целеуказания. Конструктивно этот прицел был проще, чем ПТ-1.



Заводчане — Герои Социалистического Труда

Танковый прицел ТМФ, созданный главным инженером завода Е.И. Мароном и заместителем главного конструктора Е.И. Финкельштейном, предназначался для ведения прицельной стрельбы из танка. На базе прицела ТМФ для различных танков были созданы прицелы ТМФП, ТМФП-1, ТМФД-7 и другие, которые отличались длиной, геометрией посадочных мест, соответствующими дистанционными шкалами. Армии они требовались в больших количествах.

Конструкторское бюро, возглавляемое С.М. Николаевым, вело в период войны большую работу по созданию новых оптических приборов, которые осваивались в серийном производстве на заводе № 69. Так, для нового миномета был разработан прицел МП-41, который отличался надежностью при стрельбе и успешно выдерживал боевые перегрузки. Этот прицел в июне 1941 года успешно прошел испытания, был принят на вооружение и в кратчайшие сроки поставлен на серийное производство не только для минометов, но и для боевых машин реактивной артиллерии — легендарных «катюш».

Находившиеся в первые годы войны на вооружении танковые телескопические и перископические прицелы имели, к сожалению, принципиальные конструктивные недостатки, были сложны и трудоемки. Оптические характеристики их в связи с возрастанием дальности стрельбы не позволяли вести тщательное прицеливание из-за недостаточной кратности увеличения.

Оригинальной конструкцией, исключающей недостатки находившихся на вооружении танковых прицелов, явился разработанный ведущим конструктором завода В.А. Агнцевым телескопический шарнирный прицел ТШ-1. Ввиду особой значимости новой конструкции прицела для повышения эффективности стрельбы из танков разработку чертежей прицела выполнили в рекордно короткие сроки — за три месяца. Изготовление деталей шло параллельно с выпуском чертежей. Сборка первого образца была выполнена за две недели. Согласование с танковыми заводами размещения прицела и его испытания проводились исключительно оперативно.

После повторных испытаний серийное производство прицелов ТШ-1 организовали немедленно. Предельная напряженность в работе коллектива рабочих и ИТР завода и незаурядные организаторские способности руководства позволили с 1943 года в полной мере обеспечивать танковую промышленность и армию новым, более совершенным прицелом ТШ-1.

В период войны завод имени Ленина не только создавал новые оптические приборы с лучшими тактико-техническими характеристиками, но и обеспечивал поставку фронту оптического вооружения в номенклатуре и количествах, превышающих плановые задания, в том числе: наблюдательные приборы (большая и артиллерийская стереотруба), минометные прицелы (МП-1, МПМ-44), танковые прицелы (ПТ-1, ПТ-4, ПТК-5, ТМФ, ТМФД, ТШ-1), визиры (ПГ, ЗВВ, ЗВГ), целую гамму стереодальномеров для оснащения зенитных батарей (ДЯ, ДЯ-1, ДЯ-4, ДЯ-5, ДЯ-6, ЗД).

В 1944 году за создание новых и модернизацию существовавших прицелов для танков главному инженеру завода Д.Ф. Скаржинскому, главному конструктору С.М. Николаеву, ведущим конструкторам В.А. Агнцеву и И.Л. Сакину присуждена Сталинская премия 3-й степени.

В годы Великой Отечественной на заводе шла напряженная работа по применению неиспользованных резервов. Инженеры И.А. Турыгин (расчет оптических систем), С.М. Николаев и Е.И. Финкельштейн (конструирование), А.А. Менц (технология) применили методы скоростного проектирования (одновременное проведение работ при создании новых изделий), что позволило вести подготовку производства в сроки, значительно опережающие установленные руководством завода.

Группа технологов в контакте с конструкторами, переработав два узла изделия, освободила девять станков и сэкономила 20 тонн металла.

На участке старшего мастера П.А. Халезова сборка одного прибора требовала применения труда высококвалифицированных рабочих. Главный инженер Д.Ф. Скаржинский принял решение — упростить операции и перевести сборку на поток. Инженеры провели необходимую работу по расчленению операций, и сборку изделия начали производить малоквалифицированные рабочие.

Выпускаемые заводом изделия непрерывно совершенствовались, с каждой новой моделью улучшались их тактико-технические характеристики. Например, при замене модели стереодальномера ДЯ моделью ДЯ-1 была снижена масса комплекта с 728 до 535 кг, а точность измерения дальности увеличена в четыре раза.

Применение метода скоростного проектирования, постоянное совершенствование технологических приемов (литье под

давлением, штамповка, применение пластмасс и др.), расчленение операций и организация поточных линий заметно снижали трудоемкость новых изделий и сокращали сроки их поставки фронту, экономилась рабочая сила и материалы. При этом нельзя не отметить творческую работу конструкторов С.М. Николаева, М.Е. Михалева, Е.И. Финкельштейна, В.А. Агнцева, Б.П. Ивашева, И.В. Кузьмина, И.А. Турьгина, И.Л. Сакина, Н.Х. Головатого, Д.П. Гимейна., Л.В. Знаменской, В.Н. Еремина; технологов А.А. Менца, Н.М. Печерского, А.Р. Горшкова, П.С. Самарина, Ю.Г. Костарева, А.М. Федорова; исследователей В.М. Файнблута, П.С. Шушунова, А.А. Морозова.

Велика заслуга в достигнутых успехах директора завода А.С. Котляра, главного инженера Д.Ф. Скаржинского, начальника производства А.Н. Брусиловского, начальников цехов А.В. Земского, М.Н. Полосухина, П.К. Торопова, К.А. Аратьяна, В.А. Шестакова, Ф.С. Стрельникова, С.А. Аленичева, мастеров П.А. Халезова, А.А. Роздовского, А.А. Лебединского и других.

Широко развернулось движение двухсотников — рабочих, выполняющих по две нормы в день, движение двадцатников, выполняющих месячный план к 20 числу текущего месяца. Навечно остались в истории завода имена новаторов и передовиков производства А.А. Синицына, М.Ф. Гузикова, И.Я. Тараканова, А.И. Ткача, Д.С. Семенова, Г.Д. Зеленцова, В.В. Терентьева. Только в 1944 году в заводскую Книгу трудовой славы занесено 11 ударных коллективов. В годы войны коллектив завода 34 раза выходил победителем во Всесоюзном социалистическом соревновании и ему присуждалось переходящее Красное знамя ЦК ВКП(б), которое затем передали заводу на вечное хранение.

Одновременно с организацией производства и поставкой оптических приборов фронту руководство завода большое внимание уделяло вопросам продовольственного снабжения трудящихся, помимо планового, помогало организовывать подсобное хозяйство и индивидуальное огородничество. Интерес здесь оказался взаимным. Так, по просьбе первого секретаря обкома ВКП(б) М.В. Кулагина инструментальный цех завода ежеквартально изготавливал до 500 плунжеров и распылителей, без которых не могло обойтись сельское хозяйство области.

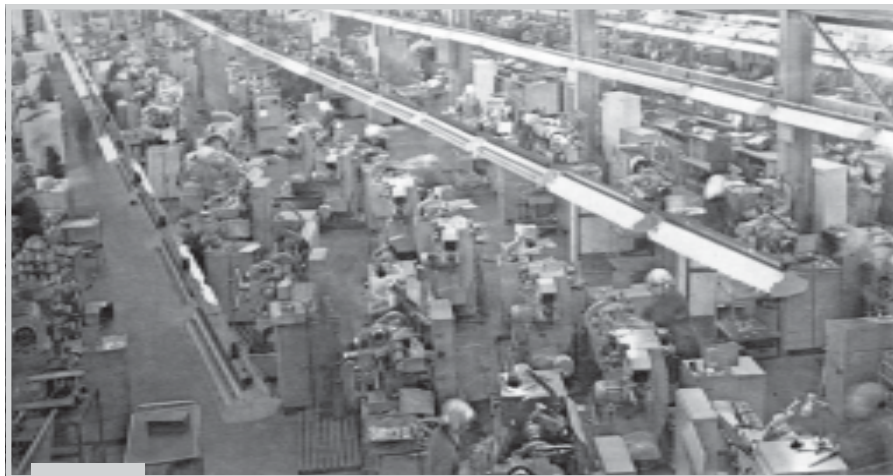
Постоянная прописка

После окончания войны страна получила возможность вернуться к мирному созидательному труду. Предприятия «оборонки», находящиеся в Сибири, и в частности в Новосибирске, начали сокращать производство оптических приборов для военных целей, постепенно заменяя их гражданскими изделиями.

Вскоре выяснилось, что завод не вернется на свою базу в Красногорск, жившие там до войны рабочие устремились обратно. Начались отъезды и через наркомат. Уехали главный инженер Д.Ф. Скаржинский, главный конструктор С.М. Николаев, а с ним — целая группа высококлассных специалистов. Перед заводом возникла опасность потери специализации, поэтому дирекция обратилась с призывом к тем, кто прежде работал в Красногорске и прибыл с заводом в эвакуацию, закрепиться на новом месте и остаться в Сибири.

На этот призыв откликнулись многие: А.А. Менц, Е.И. Финкельштейн, А.А. Морозов, Б.С. Модестов, М.Е. Михалев, Н.А. Никаноров, Л.В. Знаменская, А.В. Колбецкий, П.С. Юрьев, Н.М. Черепов, И.И. Хорошайлов, В. Данилов, И.Г. Голямин, другие конструкторы, технологи, мастера, рабочие.

Опыт Великой Отечественной войны наглядно показал, что предприятия оборонного комплекса нельзя создавать только в западных регионах страны. Тяготы эвакуации, размещение заводов в приспособленных помещениях, а то и просто под



Оптический цех

открытым небом, обернулись тяжелейшим бременем для работников тыла и отрицательно сказались на снабжении фронта вооружением и боеприпасами, а в целом и на экономике страны.

Все эти обстоятельства позволили советскому правительству сделать важный государственный вывод: на Урале и в Сибири необходимо создать крупнейший центр оборонной промышленности, основой которого должны стать эвакуированные предприятия.

Создание материально-технической базы этих и вновь строящихся предприятий оборонной промышленности в Новосибирской области стало важнейшей задачей и труднейшей проблемой. Кроме решения технических вопросов, требовалось практически с нуля создавать производственную и социально-бытовую инфраструктуру. То, что было наспех построено в годы войны — бараки, временки, кое-как приспособленные под жилье, — не отвечало никаким жизнеобеспечивающим критериям.

Кроме острой жилищной проблемы, работники заводов повсеместно сталкивались с нехваткой мест в детских учреждениях, отсутствием школ, поликлиник, больниц, культурно-просветительных учреждений. Все это строилось, но очень медленно, потому что капвложения выделялись ограниченно. Строительные организации Новосибирска испытывали нехватку стройматериалов, острый недостаток нужных специалистов и кадровых, квалифицированных рабочих. Поэтому здесь, на стройках промышленных предприятий, особенно во второй половине 40-х и в первой половине 50-х годов, широко использовался труд заключенных, спецпереселенцев, военнопленных и репатриированных.

Завод № 69 разделил общую участь — текучесть кадров здесь была даже выше, чем на других предприятиях. В связи с реэвакуацией начались массовые увольнения — люди возвращались в родные места, еще недавно оккупированные и теперь освобожденные. К началу 1946 года уволилось более 2300 человек, не только квалифицированных рабочих, но и ИТР.

Что касается разнорабочих, то определенные надежды возлагались на военнопленных, но в Новосибирск из планируемых 40 тысяч их прибыло в пять раз меньше. Оставалось рассчитывать на местных заключенных.

Обком партии 11 января 1946 года принял решение, обязывающее начальника областного управления НКВД к 1 февраля текущего года довести количество заключенных Сиблага, работающих на строительстве завода, до 600 человек, а к 15

мая — до 1000 человек, обеспечить необходимую охрану и построить для ее размещения два барака на 500 человек каждый. Кроме того, обком просил выделить в 1946 году еще 2000 заключенных для продолжения строительства и сверх того направить в первой половине года 2500 спецпереселенцев и 500 рабочих-мужчин из числа репатриированных. Эти меры позволили заводу хотя бы частично решить кадровую проблему и дали возможность расширить свои производственные площади.

В 1946 году правительство приняло четвертый пятилетний план развития народного хозяйства СССР на 1946—1950 годы. План предусматривал восстановление разрушенных войной районов, достижение довоенного (1940 г.) уровня развития промышленности и сельского хозяйства, а затем превышение его и на этой основе — рост материального благосостояния народа. Завод им. Ленина к концу пятилетки должен был в 12 раз против довоенного уровня увеличить выпуск гражданской продукции.

Принятие плана четвертой пятилетки по времени совпало с началом конверсионных процессов. Завод им. Ленина постепенно менял профиль производства, существенно расширяя ассортимент продукции народнохозяйственного значения.

Начали изготавливаться приборы по заказам Московского астрономического института им. Штернберга (астрономические коллиматоры) и Московского университета. Из 18 приборов, штучно изготовленных для МГУ, шесть были внедрены в про-



В электромонтажном цехе

изводство для серийного выпуска. Это — оптическая скамья (ОСК-1, ОСК-2), автоколлиматоры (ПКГ), горизонтальный микроскоп (МГ), штативная лупа (М-12), световая указка (СУ), бинокулярный микроскоп.

Все изделия для МГУ отрабатывались и выпускались в опытном цехе завода (цех № 8). До 70-х годов здесь же мелкими сериями выпускались ОСК, БП (большой проектор), автоколлиматоры, спектральные приборы, часовые проекторы.

Все эти годы заводом руководил директор А.С. Котляр. После окончания Ленинградского инженерно-экономического института (1935 г.) он работал начальником планово-производственного отдела Ленинградского оптико-механического завода и в той же должности — на заводе им. Ленина в Красногорске, затем стал директором этого завода. Под его руководством завод № 69 воссоздался в Новосибирске, освоил производство широкой номенклатуры оптико-механического вооружения. За годы войны коллектив завода 34 раза завоевывал первенство во Всесоюзном социалистическом соревновании. А.С. Котляр награжден орденами Ленина (1944), Трудового Красного Знамени (1942), Отечественной войны I степени (1945), «Знак Почета» (1949), ему присвоено воинское звание инженер-полковник артиллерийской службы.

Завод тем временем вплотную приступил к освоению номенклатур новых оптических приборов и новых технологий, таких как химическое и физическое просветление оптики, изготовление асферической, торической и цилиндрической оптики и микрооптики, ее электрогальваническая завальцовка, сушка токами высокой частоты, кокильное и центробежное литье, электрополировка, изготовление спиральных конических шестерен и т.д.

Постановка на производство новых, сложных по своей трудоемкости и техническим требованиям измерительных приборов повлекла за собой необходимость повышения квалификации работников — ИТР, мастеров, рабочих. Словом, конверсия набирала обороты. Но... началась «холодная война». Передышка оказалась недолгой.

К концу 1946 года завод возобновил, правда, в меньшем объеме, выпуск прицелов для артиллерии и минометов, оптических прицелов для стрелкового оружия, панорамы Герца, танковых прицелов, дальномеров для зенитной артиллерии.

Изделия гражданской номенклатуры производились в прежнем ассортименте: школьные и инструментальные микроско-

пы, микроскопы металлографические, медицинские наборы и очковые линзы. Выполнение плана колебалось по кварталам от небольшого недовыполнения до чуть заметного перевыполнения, продукция отгружалась своевременно, иногда, правда, отправку ее тормозило отсутствие укладочной и упаковочной тары.

В плане капстроительства продолжалась реконструкция освобождаемых после реэвакуации промышленных объектов и помещений, строились 12- и 8-квартирные жилые дома, продолжалось индивидуальное строительство. Начали строиться два детских сада и детские ясли, продолжалось строительство дома отдыха в Искитиме. Строительные работы сдерживала нехватка стройматериалов, особенно круглого леса, а для индивидуального строительства — острый дефицит цемента и оконного стекла. Разворачивалось строительство заводского стадиона.

Завод получил задания на четвертую пятилетку. По коммунальному строительству это — водопровод, канализация, теплофикация, строительство бани и котельной. Однако по размеру капвложений было видно, что полное строительство завода не будет закончено. За пределы пятилетки вышло строительство механического и механосборочного корпусов, заготовительного, деревообделочного и опытного цехов, ряд вспомогательных цехов, складские помещения и другие объекты промышленного строительства.

Партийно-хозяйственный актив завода проработал задачи, поставленные перед коллективом на четвертую пятилетку, и принял решение: во всех цехах бороться за выполнение плана пятилетки в четыре года.

Безотлагательного решения требовали кадровые вопросы. Как уже отмечалось, многие рабочие завода под любыми предложениями (отпуск, семейные обстоятельства, а то и просто дезертирство) стремились в места прежнего проживания, которые для многих были и малой родиной, да там и оставались, устраивались на работу. Руководству завода пришлось прибегнуть к помощи органов НКВД и прокуратуры; кроме того, было послано письмо в Наркомат вооружения с просьбой запретить трудоустройство в системе наркомата лиц, самовольно оставивших прежнюю работу. Принятые меры возымели действие, большую часть рабочих возвратили в Новосибирск.

Но вскоре главному конструктору завода, генерал-майору артиллерийской службы С.М. Николаеву, предложили организовать в Красногорске центральное конструкторское бюро, туда отбыли хорошо зарекомендовавшие себя специалисты, и

конструкторский отдел завода № 69 оказался фактически обескровленным.

Новому главному конструктору Е.И. Финкельштейну требовалось в кратчайшие сроки воссоздать отдел. И выход был найден. В райцентре Черепаново под Новосибирском располагался эвакуированный из Ленинграда техникум точной механики и оптики. Двух лучших выпускников В. Кокоулина и Л. Дорогину завод отправил на стажировку в Красногорск, других учащихся — на стажировку в Ленинградский оптический институт (ГОИ). В 1945—1947 годах ряды заводских конструкторов пополнили выпускники техникума В. Криничев, Т. Девяткин, В. Светлозеров, В. Кокоулин, Л. Дорогина, П. Дунтау, позже — О. Иванов, П. Утюпин, А. Клабуков, Ф. Морозова, О. Фомина, И. Кремнева.

В этот же период пришли выпускники Ленинградского института точной механики и оптики (ЛИТМО) М. Ушакова, Н. Кузнецова, Э. Лаврова, М. Дыскин и др. В соответствии со сложившейся обстановкой молодые специалисты, инженеры и техники сразу же загружались ответственной и сложной работой. Таким образом, к началу 1947 года на заводе им. Ленина начал складываться молодой, но вполне работоспособный конструкторский отдел, которому становилось по плечу решать серьезные производственные вопросы и разрабатывать документацию новых приборов.

В свете конверсионных процессов завод стал ориентироваться на изготовление приборов для физических кабинетов средних школ: спектроסקопа Кирхгофа, бипризмы Френеля и других учебно-наглядных пособий. Делается попытка максимально загрузить завод заказами Министерства среднего образования, добавив к вышеперечисленным изделиям телескопы, школьные оптические скамьи, школьные микроскопы, однако эти заказы не удержались — они оказались для заказчика слишком дорогими. А пока что основными для завода изделиями оставались оптические прицелы разных групп и приборы, чертежи которых привезли из Германии члены авторитетной комиссии, созданной для изучения опыта фирмы «Карл Цейс». Комиссия состояла из работников министерства, ГОИ и ряда предприятий, выпускавших оптические приборы. От завода № 69 в комиссию, кроме Е.И. Финкельштейна, вошли Ф.С. Стрельников, В.А. Калинин и В.К. Алешин.

Работа комиссии была организована по отделам и группам. Технологический отдел занимался вопросами по обработке

стекла, металлов, по делительным работам, покрытиям. Конструкторский отдел интересовали микроскопы всех видов, геодезические, астрономические, измерительные, офтальмологические и другие приборы, в том числе специального назначения. При этом изучались не столько сами конструкции, но и все ранее проделанные теоретические и экспериментальные работы, поисковые варианты.

Особая роль здесь принадлежала Е.И. Финкельштейну. Имея специальное задание, он наряду с основной работой тщательно изучил опыт фирмы Цейса по изготовлению измерительной техники и организовал отправку в Новосибирск большого количества ценной документации по новой большой модели инструментального микроскопа, проектору, оптическим делительным головкам и стереоскопическому микроскопу. Эта документация и легла в основу разработанных в отделе главного конструктора (ОГК) рабочих чертежей на приборы ОДГ, БП, БМИ, которые затем на протяжении нескольких десятилетий успешно выпускались заводом им. Ленина. Причем эти приборы не являлись точной копией цейсовских, некоторые их узлы подверглись творческому переосмыслению, усовершенствованию.

В отделе главного конструктора началась разработка, а с 1946 года — освоение в производстве оптических делительных головок (ОДГ), большого проектора (БП) и большого инструментального микроскопа (БМИ).

По сравнению с инструментальным микроскопом ИТ пределы измерения БМИ были увеличены до 150x50 мм при цене деления 0,005 мм. Линейные измерения производились с помощью микровинтов (25 мм) и концевых мер, входящих в комплект прибора.

В это же время появились метрологические нормативы Государственного комитета по делам мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР (ныне Госстандарт) и началась практика проведения государственных испытаний. Последнее обстоятельство налагало на завод большую ответственность за качество приборов и ставило дополнительные задачи по обеспечению технических характеристик.

Начиная с 1947 года, обновление номенклатуры изделий завода сопровождалось принципиальным изменением отношения к отделке и внешнему виду приборов — всему тому, что много лет спустя станет называться красивым словом «дизайн», или промышленная эстетика. В сопроводительных документах технологический процесс стал оформляться пооперационно, с

указанием оснастки, инструментов, режимов резания, и все это — на типовых бланках вместо маршрутного процесса на клочке бумаги — с таких вот «мелочей» и начиналась культура производства.

Технологическая служба завода приступила к решению вопросов крупногабаритного алюминиевого литья в землю, освоению высокоточного стального литья, получению механических деталей 1-го класса точности, изготовлению кварцевых отражателей и оптических «термосов», сборке бинокулярных плат, внедрению поузловой сборки и т.д. Проблемы эти успешно решали технологи И.П. Кучеров, Г.П. Стародубцев, Ф.И. Королева, В.М. Шушунов, А.М. Федоров, Н.М. Печерский, Л.В. Колбецкий.

При расширении номенклатуры оптико-механических приборов для промышленности и освоении выпуска часового проектора ЧП и БП технологическая служба решала проблему стального крупногабаритного литья, стойки проектора, возможности ее механической обработки с высокой точностью, а в оптическом производстве — обработки крупногабаритных зеркал.

Центральной лабораторией завода выполнено несколько тем, запланированных Главным управлением Министерства вооружения, кроме того, проведен ряд экспериментальных работ: исследовано влияние непараллельности осей дальномеров на точность работы стереоскопистов, освоено лабораторное изготовление незапотевających пленок для оптических приборов и т.д.



**Много-
инструментальные
станки с ЧПУ**

В четвертой пятилетке на заводе началась разработка и подготовка к серийному производству стереоскопического дальногомера Д-49 — сложного и трудоемкого изделия, предназначенного для сухопутных войск, береговой артиллерии и кораблей Военно-морского флота. В основу разработки был положен трофейный образец, правда, имеющий большую базу (пять метров вместо четырех, принятых в отечественном изделии).

Потребовалась большая подготовительная работа всего коллектива — отдела главного конструктора, центральной заводской лаборатории, технологического отдела, сборочного цеха № 10, других цехов и служб завода. На протяжении ряда лет разрабатывалась оснастка, изготавливались контрольно-юстировочные приборы, проводились различные исследования, создавалась технология. Достаточно сказать, что прибор состоял из более чем трех тысяч деталей, в том числе ста пятидесяти — оптических, и весил около полутонны. Но все усилия и затраты оправдали себя и завершились стабильным серийным производством важного оборонного изделия.

Дальномер Д-49 получил высокую государственную оценку. За его создание руководитель работ М.Е. Михалев, конструктор В.И. Кузьмич, исследователь А.А. Морозов и сборщик-механик И.П. Кучеров в 1951 году удостоились Сталинской премии 3-й степени.

На протяжении десяти лет дальномер Д-49 оставался основной номенклатурой цеха № 10, да и всего завода. Впоследствии техническая документация по этому изделию, сопутствующие приспособления и приборы были переданы Китайской Народной Республике.

В первой половине 50-х годов производственная деятельность завода им. Ленина была направлена на выполнение государственного плана и оперативных указаний Министерства оборонной промышленности. Повышенное внимание стало уделяться технологии изготовления приборов. Принимается ряд мер, направленных на устранение брака: введен учет анализа профилактики брака, летучий контроль за качеством изделий, выполнен ряд мероприятий по механическим цехам и мерительному хозяйству. Велась большая подготовительная работа по утверждению типов гражданской продукции Комитетом по делам мер и измерительных приборов.

В начале 50-х годов завод широко развернул жилищное строительство, горисполком отвел для этой цели солидную тер-

риторию между Красным проспектом и нынешней улицей Жуковского, вплоть до городского аэропорта. К тому времени на заводе уже имелось собственное шлакоблочное производство, сырье для которого поставляла своя котельная, небольшой кирпичный заводик, обзавелись даже лесосекой для выработки деловой древесины. С конца сороковых вдоль Мочищенского шоссе начали строиться жилые восьми- и шестнадцатиквартирные дома, всячески поощрялось индивидуальное строительство и строительство хозспособом. Продолжалось строительство учреждений соцкультбыта — яслей, детских садов, профилактория на сто мест по улице Жуковского.

Возводились производственные помещения: оптический цех, корпус «Ш», цех опытного производства № 8, где разместились инструментальный и механический цехи, и корпус механообработки с цехами № 6, 7, 47. Это строительство завершилось к 1955 году. Началась давно ожидаемая реконструкция заводской площадки — сведение всех разобранных производств в одно место.

В первой половине 50-х годов на заводе им. Ленина разрабатывали и выпускали настраивающиеся дальнометры для зенитной и полевой артиллерии, автоматические зенитные прицелы, более совершенные прицелы для самоходной и танковой артиллерии, а также минометные, орудийные, противотанковые прицелы и наблюдательные приборы.



**Конструкторский
отдел**

Выпуск этих новых изделий, обладающих повышенной точностью, потребовал технологической перестройки завода и внедрения новой техники. Завод являлся пионером по освоению точного стального литья и применению литья под давлением из цветных металлов не только в Новосибирске, но и в оптико-механической промышленности страны. Внедрялось скоростное резание металла, росла автоматная обработка деталей.

К примеру, токарь-скоростник А.В. Пинахин, используя различные приспособления, высокопроизводительные инструменты и совмещая производственные операции, выполнял по две с половиной нормы за смену. Он был удостоен звания лучшего станочника-скоростника Министерства оборонной промышленности СССР. Приведенный пример далеко не единичен. Именно поэтому трудоемкость выпускаемой продукции в первой половине 1950-х снизилась по всей номенклатуре изделий завода в два с половиной раза, а производство выросло в три с половиной раза.

В 1952 году при заводе начало функционировать заочное отделение Московского всесоюзного машиностроительного института; теперь все желающие получили возможность без отрыва от производства стать инженерами.

В 50-х годах серийное производство осваивало целый ряд приборов гражданского и специального назначения, а также большое количество опытных приборов, разработанных на заводе. Все они в той или иной степени подвергались технологической обработке, но процесс этот был еще далек от совершенства: он не находился на должном техническом уровне и не был полностью внедрен в производство. Кроме того, уровень технологии механической обработки оптики, отделки, сборки недостаточно обеспечивал должную производительность труда. Словом, технологический процесс на изготовление всех приборов, по всем видам технологии обработки требовал серьезной корректировки с учетом новейших достижений современного технического развития.

В феврале 1956 года в стране принимается шестой пятилетний план развития народного хозяйства СССР. В его директивах ни слова не говорилось о необходимости развивать оборонную промышленность — Советский Союз ревностно оберегал свое реноме миролюбивой державы. Но именно в те годы в нашей стране был взят курс на развитие ракетной и космической техники.

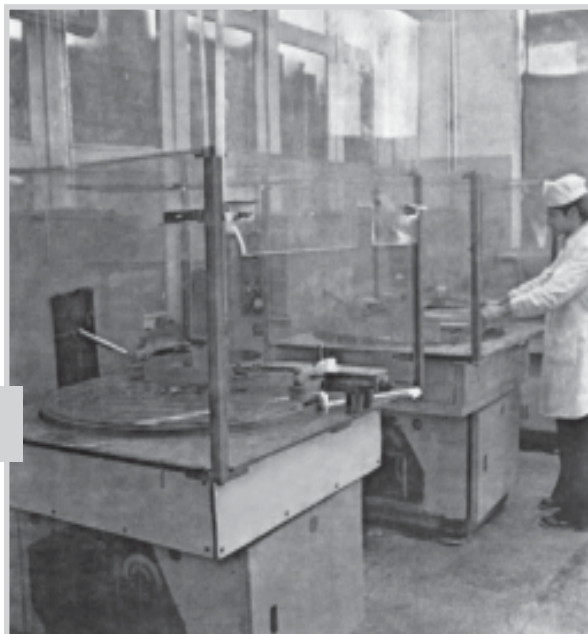
Земля и небо, ракеты и самолеты

В 1956 году в Новосибирск на завод им. Ленина приехал ведущий специалист из конструкторского бюро С.П. Королева, что находилось в подмосковных Подлипках (ныне г. Королев) — М.С. Кабалкин. Он предложил новосибирским приборостроителям взяться за разработку оптико-электронного прибора, определяющего корректуру при залповой стрельбе баллистическими неуправляемыми ракетами «Коршун» класса «земля-земля». Ракета была чувствительна к метеоусловиям, и боковой ветер мог изменить ее траекторию, что вызвало бы соответствующее изменение точки попадания на несколько сотен метров.

Предполагалось, что прибор должен автоматически следить за пристрелочной ракетой по заложенной в ее «памяти» расчетной траектории, а фактические отклонения дослеживались бы оператором. Полученные сигналы отклонений должны преобразовываться счетно-решающей схемой в корректуры для последующего залпа.

При современном проектировании эти инженерные задачи легко решаются методами электронного вычисления, но в то время не существовало не только простейшей элементарной базы вычислительных устройств, но даже полупроводниковых схем.

Тем не менее новосибирцы взялись за эту разработку. Главный инженер завода А.А. Менц и начальник конструкторского бюро В.К. Але-



В оптическом
цехе

шин, невзирая на полное отсутствие опыта подобных работ, понимали, что КБ и заводу в целом нужна техническая перспектива, иначе — все шансы оказаться на задворках прогресса. В ближайшее время генеральный заказчик — Главное ракетно-артиллерийское управление Министерства обороны (ГРАУ МО) — поставил в план опытно-конструкторскую разработку (ОКР) пристрелочный корректор 2В21. В КБ организовали специальную группу в составе Г.Я. Княжева, О.С. Иванова, В.И. Кузина, А.В. Быстровой, позже подключились Б.А. Добросмыслов, Г.П. Завадовский, К.Г. Пискарев, И.С. Тычеленко, Л.А. Глызов.

В результате прибор полностью рассчитали, спроектировали и изготовили в Новосибирске, даже сложный электромонтаж, юстировку и настройку выполнили в опытном цехе без посторонней помощи. Основным сборщиком был Н.И. Севостьянов, а электромонтажником — Н.В. Круглов. Принимал корректор руководитель военного представительства Г.М. Богель — боевой офицер, прошедший войну, и грамотный инженер.

Принятый комплект прибора отправили на полигонные стрельбы в Капустин Яр — место, известное теперь во всем мире, а в то время строжайше засекреченное. В качестве оператора, инженера и рабочего туда же поехал и руководитель разработки Г.Я. Княжев. Испытания прошли более чем успешно. В электрической «памяти» прибора сохранились не только корректуры для всех пусков, но и предположительные координаты одной из неразорвавшихся ракет, целиком ушедшей под землю.

Признав высокую эффективность пристрелочного корректора, ГРАУ заказало серийную партию прибора и к нему — пункт подготовки данных и управления стрельбой, который размещался в специальном герметичном автомобиле и обеспечивал ориентирование, топопривязку, радиосвязь, выдачу метеоданных, управление пуском ракет и т.д. Разработка и изготовление специального автомобиля никак не вписывались в рамки оптических технологий, однако жажда нового, желание внести свой вклад в решение важной государственной задачи сделали невероятное — на оптическом предприятии организовали конструкторскую группу и производственный участок для создания спецавтомобиля! Новая ОКР получила шифр «Стрепет».

Кроме спецмашины, новосибирские приборостроители изготовили и первую серийную партию корректоров 2В21, кро-

ме того, разработали и изготовили специальный оптический тренажер — многопрограммный имитатор полета ракеты. Однако крупное серийное производство приборов так и не было развернуто. В ходе дальнейших испытаний ракетных комплексов предпочтение отдали более эффективной ракетной системе с мощной боеголовкой, и все дальнейшие разработки по «Коршуну» прекратились.

И все же работы по корректору и «Стрепету» не прошли для новосибирцев впустую — разработчики и производственники существенно повысили свои знания в области электротехники, автоматики, электроники, установили творческие связи с ведущими КБ Москвы, Ленинграда, Киева. Появилось стремление к новизне, творчеству, а главное — укрепилась уверенность в собственных силах.

Следующим этапом в «ракетной» деятельности КБ стали разработка и освоение в производстве автоматического регулятора тяги двигателя зенитной ракеты, созданной в московском КБ С.А. Лавочкина. Этот небольшой электромеханический прибор осваивал тот же коллектив, который занимался разработкой корректора и «Стрепета». Под шифром «РТ» прибор серийно выпускался в Новосибирске и надежно работал в ракетных двигателях.

Техническое совершенствование производства способствовало появлению новых номенклатур изделий, опытно-конструкторские разработки которых проводил отдел главного конструктора. Для оборонной промышленности — автоматический прицел ЗАП-37 к автоматической зенитной пушке калибра 37 мм, панорамический минометный прицел МП, танковый телескопический прицел ТШ-4 и т.д. В том



**Участок
микроэлектроники**

же 1957 году выпускались гражданские изделия — фотометрДФК, часовой проектор ЧП-1, новые модификации усовершенствованного большого проектора БП, оптической делительной головки ОДГ и др.

Завод получил от Государственного оптического института (ГОИ) рекомендации и технические задания на разработку новых приборов и технологий их изготовления. Несмотря на значительные трудности в проведении механизации и автоматизации производства, так как цех оптических приборов располагался в почти аварийном здании, а другие цехи нуждались в дополнительных площадях, заводской коллектив стремился совершенствовать технологию производства. В 1959 году провели комплексную механизацию двух участков, впервые освоивших литье под давлением, точное литье и литье в оболочковые формы.

В течение года на заводе спроектировали, изготовили и внедрили 32 единицы автоматов и полуавтоматов, шесть агрегатных станков, более двух тысяч двухсот единиц нестандартного оборудования.

Одним из наиболее популярных изделий тех лет явился шахтный интерферометр ШИ-3, ШИ-5. Во все времена на угольных шахтах врагом номер один оставался метан — взрывоопасный газ, не имеющий ни цвета, ни запаха. Просачиваясь по трещинам в горных породах, он скапливался в определенных местах, достигал опасной концентрации, и тогда достаточно было одной искры... Происходили завалы, пожары, гибли люди. Горноспасатели Кузбасса обратились на завод с просьбой изготовить высокоточный измерительный прибор для определения повышенной концентрации метана и углекислого газа в горных выработках. Так появился интерферометр.

На заводе создается конструкторский отдел по механизации и цех по изготовлению средств механизации, результатом деятельности которых явился конвейер для сборки интерферометров, позволивший увеличить выпуск изделий в 1,6 раза. В итоге завод получил условно-годовую экономию 5,9 млн рублей, что в полтора раза превышало показатели 1958 года.

К концу 50-х годов в ВВС СССР сложилась тревожная ситуация: наши истребители, не уступая зарубежным по своим летно-техническим характеристикам, имели только пушечное вооружение и ненаводящиеся ракетные снаряды, в то время как истребительная авиация передовых стран НАТО уже обладала ракетами, самонаводящимися по тепловым целям. Такой дисбаланс сил не мог не беспокоить наших оборонщиков. И вот в конце

1950-х московский ЦКБ «Геофизика» разработал ракету класса «воздух-воздух» с теплочувствительной головкой. Одной из основных частей ракеты была тепловая головка самонаведения, которая значилась под шифром «изделие 451». Документация оптико-электронного изделия поступила на завод им. Ленина.

Технические решения и рациональное построение конструкции вызывали у специалистов восхищение. Но для обеспечения крупносерийного производства головки следовало глубоко вникнуть в принцип ее работы, адаптировать документацию к условиям существующих на заводе технологий, разработать сложное контрольно-юстировочное, стендовое и испытательное обеспечение и, наконец, «почувствовать» ее в производстве.

Для этих целей в июне 1961 года на заводе организовали цех №54, который возглавили В.М. Шушунов и его заместитель А.И. Каменев. За короткий срок приборостроители освоили новые технологии, ранее не применявшиеся на предприятии. Прежде всего это касалось изготовления тороидных сердечников, для которых применялся специальный магнитный материал — пермоллой. Сложность технологии заключалась в резке мягкого магнитного материала на ленты, нанесении на эти ленты изоляционного материала и отжиге в вакуумной печи для получения необходимых магнитных характеристик. В те годы еще не существовало станков с программным управлением, все зависело от искусства оператора. Малейшее отступление от заданной технологии приводило к полному браку.

Важную роль в конструкции головки играли диоды, и тут необходимо пояснение. После того как головка самонаведения «захватывала» цель, летчик производил пуск ракеты. Первые семь секунд ракета летела в свободном полете с застabilизированными рулями, для того чтобы летчик истребителя МИГ-21 успел сделать вираж и уйти от собственного «захвата» головкой ракеты. Вот эти семь секунд, когда рулям ракеты следовало находиться в среднем, так называемом «обнуленном» положении, и были решающими, для чего в головке имелась цепь «обнуления», в которую входило восемь диодов. От идентичности параметров диодов зависел режим «обнуления», а значит — жизнь летчика и самолета.

Инженер-технолог Г.С. Сергеев разработал технологию проверки и комплектовки диодов, которая оказалась весьма эффективной и давала значительный экономический эффект.

Совершенно новой и нестандартной стала технология изготовления гироскопов, каждый из которых являлся своеобраз-

разным зрачком головки самонаведения — как только головка «захватывала» цель — сопло самолета противника, откуда выходили раскаленные газы, — гироскоп не терял его из виду ни на вираже самолета противника, ни на собственных виражах. Сложность технологии сборки гироскопа заключалась в ее ювелирной точности и совершенной балансировке.

Возникали большие сложности в технологии конвейерного электромонтажа. Изделие 451 имело два электронных блока и один блок магнитных усилителей, и каждый из них предполагал насыщенный монтаж, т.е. монтировался индивидуально от начала и до конца. Все это пришлось проектировать и изготавливать собственными силами. В итоге разработали технологию конвейерного монтажа, изготовили и сам конвейер. Кроме всего прочего, изделие 451 являло почти идеальный пример отработки его на технологичность.

Цех № 54, где производилось это изделие, предварительно реконструировали с учетом всех требований по чистоте и культуре производства. Цеховые лаборатории, бюро в отделе главного технолога, где шло проектирование контрольно-юстировочных приборов и контрольно-эксплуатационных стандов (КЭС), — везде обустроивались отдельные, изолированные помещения, и каждый проект рассматривался комиссией под председательством директора завода А.А. Менца. Таким образом, запуск и производство изделия 451 осуществлялись при полной оснащенности технологического цикла.

**Информационно-
вычислительный
центр**



Большой вклад при запуске изделия в серию внесли конструкторы Л.В. Знаменская, Л.П. Плахова, Э.К. Панкова; технологи А.Ф. Титаренко, Н.Я. Мигдай, А.П. Анищенко, а также А.Н. Попов, добившийся путем изменения электрического монтажа в самой головке исчезновения ложного сигнала о «захвате» цели.

В 60-х годах воздушное пространство СССР буквально заполнили метеозонды, а по сути — разведывательные воздушные шары, запускаемые с американских военных баз. Неуправляемые, но напичканные электронной разведывательной аппаратурой, они, повинаясь воздушным течениям, перемещались на высоте 12—14 тыс. метров.

Справиться с ними истребители наших ВВС не могли: на больших скоростях заметить на фоне неба серебристый шар и поразить его чрезвычайно сложно. Требовался тихоходный самолет со специальными оптическими средствами поиска, точным прицелом и эффективным способом поражения — шар следовало расстреливать в самую макушку, иначе газ выходил слишком медленно.

По оптической схеме, разработанной в ГОИ, специалисты ОКБ М.Я. Дыскин, Ю.И. Сальников, И.С. Тычиленко и др. срочно разработали новый прибор — самолетный автоматизированный искатель САИ, представляющий собой бинокулярную панораму с приводами головного зеркала по двум координатам. Размещался САИ на самолете АН-2, специально переоборудованном под боевой вариант.

Программа испытаний уже близилась к завершению, когда шары вдруг исчезли. Однако причина заключалась не в том, что американцы испугались нашего прибора, а в более эффективных космических разведсредствах. К тому времени были уже запущены первые спутники-шпионы, и шары прекратили свое существование. Один из сбитых шаров позже экспонировался в Музее пограничных войск в Москве.

В 1964 году США развернули воздушную войну против Демократической Республики Вьетнам, а в 1965-м ввели в Южный Вьетнам войска и начали прямую агрессию. Именно в небе Вьетнама изделие 451 новосибирских приборостроителей прекрасно себя зарекомендовало.

1966—1970 годы — восьмая пятилетка — для коллектива новосибирских приборостроителей складывались вполне успешно. Вот только краткий перечень производственных достижений заводчан.

В 1966 году на новых площадях создаются цех обработки точных деталей и централизованный участок групповой обработки деталей на токарно-револьверных станках с замкнутым циклом. Это позволило намного повысить производительность труда, улучшить качество выпускаемой продукции. Приступил к работе цех переработки пластмасс и штамповки: светлое просторное помещение, в котором стало приятно работать. Улучшение условий труда, механизация и автоматизация позволили добиться существенной экономии средств.

Выдающихся успехов достиг В.В. Польшников, полировщик экстра-класса. Он изготавливал оптические детали высочайшей точности для всех приборов специального и общего назначения. За высокопроизводительный труд и перевыполнение плановых заданий он удостоен звания Героя Социалистического Труда (1966 г.) с вручением ордена Ленина и золотой медали «Серп и Молот».

В 1967 году на заводе внедрили в производство ультразвуковую обработку деталей. Эффект от перестройки технологического процесса превысил 11 тысяч рублей.

В 1968 году освоили десять наименований новых приборов: переносной стилоскоп СЛП-4, малогабаритный прибор ПМГ, быстродействующий регистрирующий спектрометр БРС-1, фотоэлектрический автоколлиматор и ряд других приборов, два из которых — спектропроектор СПП-2 (ведущий конструктор В.М. Тихонов) и денситометрический пылемер ДПВ-1 (ведущий конструктор Л.П. Юрьева) — удостоены бронзовых медалей ВДНХ-68.

В 1969 году по заказу Ленинградского станкостроительного объединения для комплектации координатно-расточных и других станков завод изготовил и отправил 24 оптических центроискателя

**Участок
микроэлектроники**



ЦО-2, 68 оптических устройств ИЗП-36НВ, ИЗП-25 и др. в тропическом и экспортном исполнении. Спецпродукция для военных нужд изготавливалась в установленных объемах.

Повышенным спросом пользовалась продукция завода за рубежом. В мае 1969 года завод экспортировал в Болгарию часовой проектор ЧП-2, в Голландию и Индию — малый инструментальный микроскоп ММИ-2. Три больших инструментальных микроскопа БМИ-1 готовились к отправке на выставки в Бразилии, Голландии, Турции. Демонстрация прошла успешно, завод получил новые заказы.

Все шире внедрялись в производство механизация и автоматизация, все явственней становились их преимущества. Производство многих деталей на заводе перевели на автоматическую обработку. Начали создаваться комплексно-механизированные склады деталей и инструментов. Продолжала расширяться групповая обработка деталей, шлифовка плоских и сферических деталей и пневмодавлением.

В том же 1969 году коллективы цехов № 17 и 18 и отдела № 52 проделали большую работу по проектированию, монтажу и пуску в эксплуатацию автоматической установки учетов простоев оборудования на револьверном участке № 7. Установка позволила заметно сократить простои оборудования и тем самым повысить производительность труда.

Начал действовать кольцевой конвейер сборки узлов для приборов в цехе № 11 емкостью 18 рабочих мест. Был разработан новый технологический процесс, обеспечивающий выполнение операций рабочими низкой квалификации и исключающий брак при сборке. 30 единиц электрических стендов для испытания новых приборов изготовили в цехе № 18. И конвейер, и стенды позволили сэкономить более 45 тысяч рублей.

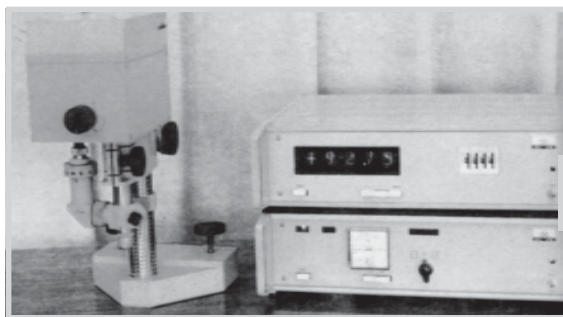
В 1970 году за счет внедрения новой техники на заводе сэкономлено 114 тысяч рублей. Многие цехи оборудуются специальными фрезерными станками с программным управлением, в том числе со встроенным, зубошлифовальными и зубострогательными полуавтоматами. Коллектив завода успешно справлялся с планом реализации продукции и обеспечивал рост производительности труда. На протяжении ряда лет ударную работу демонстрировали коллективы цехов № 2, 7, 9, 11, 12, 13, 46. За годы пятилетки возросли жизненный уровень трудящихся завода и их средняя зарплата.

Указом Президиума Верховного Совета СССР от 18 января 1971 года за достигнутые успехи в выполнении плана восьмой

пятилетки и освоение новых видов оптико-механических приборов ордена Ленина приборостроительный завод имени Ленина награжден орденом Трудового Красного Знамени.

В первый год девятой пятилетки приборостроители приняли социалистические обязательства добиться присвоения Знака качества пяти измерительным приборам. Выполнение этого обязательства потребовало напряженного труда ИТР и рабочих завода, но трудились они не зря. В канун 54-й годовщины Октября пришла радостная весть: оптической делительной головке ОДГ-5Э и малому инструментальному микроскопу ММИ-2 Государственная комиссия присвоила Знак качества. Чуть позже, в преддверии 1972 года такую же высокую оценку получили еще три прибора — автоколлиматоры АК-1, АК-0,5, АК-0,25. Разработкой этих приборов занималась группа конструкторов завода И.П. Шапор, Т.В. Макаева, В.А. Аксенова, И.С. Токарева, общее руководство осуществлял инженер-конструктор В.Н. Криничев. Собирали автоколлиматоры в цехе № 16, на втором участке, которым руководила ветеран производства М.М. Постоногова.

В девятой пятилетке на заводе имени Ленина особую значимость приобрели разработки, осуществляемые в отделе главного технолога, особенно спецпродукции для оборонных нужд. Еще в 60-е годы четко обозначилось новое направление работ — изготовление ночных прицелов для автоматов, гранатометов и командирских приборов для бронетанковой техники: «Калина», «Лавр», «Береза», «Метчик», ТКН-3, ТКН-1 и др. Технологическая служба предусматривала для этих изделий поузловую сборку в цехе № 54 (позже в цехе № 11) с решением принципиально новых технологических приемов по изготовлению цоколей из оргстекла, в которых электромонтажные схемы залиты электронно-оптическим преобразователем (ЭОПом), с изготовлением высоковольтных и низковольтных блоков с подбором электроэлементов для одно-, двух- и трехкамерных ЭОПов; изготовление пружинных подвесок, посадочных мест



**ФЭМ-1ц —
фотоэлектронный
микроскоп**

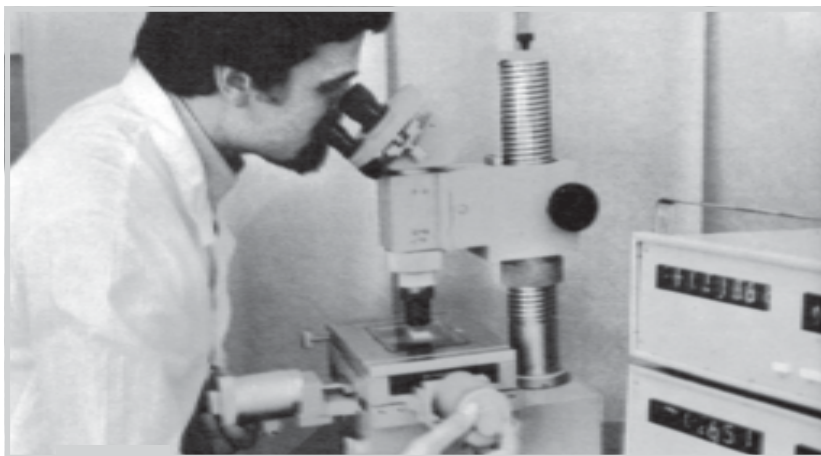
горячей штамповкой с юстировкой их в инфракрасных лучах, с проверкой дальности видения на полигоне, на натуральных объектах и т. д.

Принципиально новые тактико-технические характеристики получили приборы ночного видения типа «Метчика», использующие мультищелочные батарейки, что позволило исключить из комплекта прибора инфракрасные фонари для подсветки цели.

За участие в разработке спецпродукции для оборонных нужд В.Я. Салин, сборщик-механик сварочного цеха, в 1971 году удостоен звания Героя Социалистического Труда.

В начале 70-х годов завод приступил к изготовлению танковых гироскопических прицелов. Технология, отработанная на изделии «Кобра», дала возможность заводу производить более совершенные прицелы «Обь» и «Иртыш», для которых в Вологде, в системе ЛОМО, построили современный оптический завод, который использовал технологии, разработанные новосибирцами.

В дальнейшем для комплексного обеспечения производственных задач по наращиванию объемов, снижению трудоемкости, внедрению новой техники, повышению качества продукции и решению социальных вопросов на заводе ввели план организационно-технических мероприятий, контролируемых главным инженером. Для их практической реализации на заводе с начала 70-х внедрялась новая современная техника — 136 агрегатных станков и полуавтоматов, 27 станков с цифровым и



УМИ-2ц — унифицированный измерительный агрегатный микроскоп с выводом на цифropечать

числовым программным управлением, восемь сборочных конвейеров и поточных линий.

В те годы при максимальной численности заводского персонала в цехах и на участках работа проводилась в три смены. Авторитет завода им. Ленина был в городе чрезвычайно высок, и кадрового вопроса практически не существовало: набор новых сотрудников почти не производился; даже рабочие, демобилизованные из армии, не имели возможности вернуться в цех на прежнее место работы.

В годы девятой пятилетки на заводе происходила послеоперационная отработка технологических процессов, и это увеличило количество многостаночников с 215 до 467 человек. В этот период выпуск товаров народного потребления вырос более чем в два с половиной раза.

Новые идеи, новые свершения

К началу 70-х годов объем и технический уровень разработок опытно-конструкторского бюро завода значительно вырос. Назрела необходимость его принципиальной реорганизации и расширения, о чем руководство неоднократно ходатайствовало перед Министерством оборонной промышленности. 19 октября 1971 года завод посетил министр С.А. Зверев. К его приезду в ОКБ организовали выставку новых разработок. Министр внимательно ее осмотрел, высоко оценил работу конструкторов, развил перед ними основные задачи по созданию первоклассной техники и дал поручение подготовить необходимые материалы для организации Центрального конструкторского бюро (ЦКБ) на базе существующего ОКЮ. Материалы были в срочном порядке подготовлены, и 29 декабря 1971 года приказом министра оборонной промышленности № 563 сформировалось самостоятельное предприятие — Центральное конструкторское бюро точного приборостроения (ЦКБ «Точприбор»).

Начальником ЦКБ назначили Н.С. Кручинина, главным инженером О.С. Ивана, заместителем начальника ЦКБ по ОКР специальной техники — Г.Я. Княжева, по НИР и ОКР гражданской тематики — В.П. Майорова, по конструкторскому сопровождению серийного производства изделий на Новосибирском приборостроительном заводе (НПЗ) — П.Д. Ивлева-Дантау.

Задачами ЦКБ являлось развитие ряда новых научно-тех-

нических направлений, повышение технического уровня изделий, сокращение сроков разработки, сопровождение серийного производства НПЗ, расширение связей с научными учреждениями и другими конструкторскими организациями.

В кратчайший срок был подготовлен разделительный баланс между НПЗ и ЦКБ, утвержденный в Министерстве оборонной промышленности 1 апреля 1972 года, — этот день считается датой образования ЦКБ «Точприбор».

С учетом сложившейся тематики конструкторских разработок и серийной номенклатуры выпускаемых заводом изделий, министерство закрепило за ЦКБ «Точприбор» следующую специализацию оптического приборостроения:

- прицелы для вооружения и военной техники сухопутных войск;
- наблюдательные приборы для разведывательных комплексов;
- контрольно-измерительные приборы для угловых и линейных величин;
- спектральные приборы и оптические товары народного потребления.

С начала 70-х годов в стране начала интенсивно развиваться информатика и вычислительная техника, при этом самым эффективным средством хранения, передачи и преобразования информации стало оптическое изображение. ЦКБ «Точприбор», взаимодействуя с институтами СО АН СССР, организовало новое направление специализации — создание средств ввода-вывода оптической информации и разработка на их основе современных оптико-электронных систем.

Первый же год работы показал высокую эффективность принципов, положенных в основу деятельности ЦКБ на самостоятельном балансе: более чем в шесть раз увеличился объем научно-исследовательских и опытно-конструкторских разработок, сократились сроки их выполнения, повысился научно-технический уровень, при этом численность работающих увеличилась только в два раза.

В расширение творческих связей с головными предприятиями и предприятиями-смежниками значительный вклад внес Государственный оптический институт имени С.И. Вавилова (ГОИ). По основным направлениям специализации ЦКБ институт назначил научных руководителей — начальников ведущих отделов и лабораторий, которые постоянно делились своими достижениями и перспективными планами со специалистами

ЦКБ, участвовали в разработках долгосрочных программ и формировании пятилетних планов бюро.

Примером тесного и эффективного сотрудничества передовой науки и промышленности явилось организованное в 1972 году совместное подразделение — межотраслевой конструкторский отдел (МКО), объединивший усилия ЦКБ и Института автоматики и электрометрии СО АН СССР. В итоге родилась долгосрочная программа совместных разработок, которую утвердили и министерство, и президиум Сибирского отделения. Речь шла о выполнении важнейшей оборонной тематики.

В МКО, а также конструкторских отделах и научно-исследовательских лабораториях велись совместные работы самой разнообразной тематики: по созданию высокоточных автоматизированных контрольно-измерительных приборов с применением лазерной и микропроцессорной техники, голографических элементов памяти, интегральной схемотехники, оптико-электронных устройств с использованием принципов нелинейной оптики и т. д.

Оптическое приборостроение в традиционных для ЦКБ и НПЗ направлениях в результате прирастания специалистов по оптико-электронике, вычислительной технике, метрологии и схемотехнике получило ускоренное развитие и приобрело новое качество: от оптико-механических приборов перешли к созданию и производству нового поколения оптико-электронных приборов, оснащенных высокоточными фотоэлектрическими датчиками.

Характерными представителями этого поколения контрольно-измерительных приборов стали первый отечественный лазерный измеритель перемещений ФОУ-1, измерительные микроскопы, измерительные проекторы, оптические делительные головки, автоколлиматоры, оптическая скамья с набором цифровых отсчетных устройств и т. д.

Применение таких приборов в народном хозяйстве позволило повысить производительность труда при проведении контрольных операций и высвободить значительное число работников отдела технического контроля.

Директорами завода им. Ленина за истекшие десятилетия были П.П. Зоненко (1948—1951), Ф.С. Стрельников (1951—1957), А.А. Менц (1957—1962), Н.Ф. Попов (1962—1968), С.С. Пыженков (1968—1972).

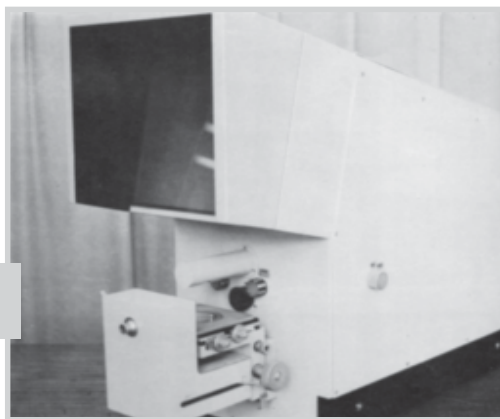
На следующем этапе развития контрольно-измерительных приборов и спектральных приборов решалась задача авто-

матизации процессов измерения и обработки результатов. Был создан ряд соответствующих приборов — универсальный автоматизированный измерительный микроскоп УМИА, автоматизированный углоизмерительный комплекс ОДГА, автоматизированный вакуумный спектрограф ВСФ-2МП и ряд других.

В этих приборах применены прецизионные программно-управляемые приводы, системы позиционирования и высокоточные цифровые устройства сопряжения их с измерительными оптико-электронными датчиками. Обработка измерительной информации производилась на специализированных микропроцессорах и микро-ЭВМ.

Нельзя не отметить работы по лазерным интерферометрическим измерителям перемещений ИПЛ. Эти высокоточные оптико-электронные комплексы обеспечивают недостижимую другими средствами точность измерения линейных и угловых перемещений в больших диапазонах. На базе серийных ИПЛ-30К в ЦКБ «Точприбор» разработали и установили лазерные интерферометры-деформографы ИДЛ-10, которые впоследствии использовались в геодезических лабораториях Медео, Гарма, Тбилиси, Петергофа, Баксана.

Комплекс тем, последовательно выполненных в 70-х годах совместно с Институтом автоматики и электрометрии по разработке программно-управляемой системы позиционирования и электронно-лучевого сканирования, голографических запоминающих устройств, оптико-электронных процессоров, обусловил выделение самостоятельного направления работ: создание оптико-электронных систем автоматизированной обработки и дешифрирования фотографических изображений, их оцифровки, хранения, ввода-вывода в ЭВМ, в том числе и для решения специальных задач.



**ПКЛ — проектор
для контактных линз**

В рамках государственной программы выполняются разработки, выпускаются и поставляются потребителям образцы установок контроля элементов для волоконно-оптических линий связи «Гейзер», «Родник», «Ручей».

Новая элементная база, применение новых физических принципов объективно повлияли на развитие технологической базы. В серийное производство приборостроительного завода внедряются такие технологии, как получение комплектно точных корпусных деталей методом литья под давлением с улучшенными весовыми и механическими характеристиками, обработка деталей с размерами выше первого класса точности, обработка деталей методом однородной шлифовки и методом доводки и т. д. Все эти достижения — результат творческого научно-технического сотрудничества ЦКБ с научными организациями страны и совместной творческой деятельности конструкторов ЦКБ с технологами и производственниками Новосибирского приборостроительного завода им. Ленина (НПЗ).

Особое место в деятельности ЦКБ занимали работы по созданию оптических и оптико-электронных приборов для различных систем и комплексов вооружения и военной техники сухопутных войск, которые использовались при решении широкого круга задач разведки — обнаружения целей, их сопровождения, определения координат, подсветки целей, прицеливания оружия, самонаведения ракет и артиллерийских снарядов, обеспечение передачи информатики и др.

Для оснащения крупнокалиберных снайперских винтовок на заводе разработали новое поколение снайперских прицелов, в которых целый ряд функций принимала на себя электроника: малогабаритные автономные и встроенные в прицел лазерные дальнометры со специальным микропроцессором — баллистическим вычислителем, который автоматически рассчитывал поправки и углы прицеливания с учетом метеоусловий, типа используемого боеприпаса и т. д.

Традиционно, начиная с первых поколений, ЦКБ «Точприбор» являлось разработчиком, а НПЗ — изготовителем приборов ночного видения для стрелкового оружия, наблюдательных приборов и всесуточных приборных комплексов разведки.

В 1974 году Б.А. Добромыслов, начальник конструкторского отдела, за разработку гранатометных и стрелковых прицелов удостоен Государственной премии СССР.

В канун 60-летия Октября на заводе им. Ленина открывается музей истории предприятия. Создавался он по инициативе

ветеранов и начинался с одной-единственной папки, где хранились старые фотографии и газетные вырезки. А ныне музей занимает три зала в ДК «Прогресс».

В годы десятой пятилетки на заводе им. Ленина выполнялась комплексная программа по созданию и серийному производству новых приборов, отвечающих самым современным требованиям.

Применение новых принципов при проектировании приборов, использовании лазерной техники, голографии, электроники, вычислительной техники позволило создать образцы приборов, выполняющих контроль деталей по многим параметрам, за доли секунды и полностью автоматически, без участия человека.

Ближайшей перспективой развития оптического приборостроения предусматривалось создание распознающих оптико-электронных систем, работающих под управлением микро-ЭВМ и встроенных микропроцессоров, обеспечивающих не только автоматический процесс измерения и обработки результатов, но и функциональный диагностический самоконтроль.

Основной тенденцией развития технологии на заводе в десятой пятилетке стала дальнейшая специализация производства на основе групповых и типовых технологических процессов. По принципу специализации перестроили и организационную структуру механообрабатывающих и сборочных цехов. Углубление специализации позволило создать ряд участков и линий группового производства, значительно повысить его оснащенность.

Много новых, сложных технологических процессов освоили и внедрили приборостроители в процессе пуска в эксплуатацию новых промышленных корпусов — гальванического, лакокрасочного, рациональных видов литья, автоматного и деревоотделочного производства, реконструкции действующих цехов.

На основе специализации производства в годы десятой пятилетки создается предпосылка для широкого внедрения на заводе принципиально нового прогрессивного оборудования — станков с программным управлением; в том числе многоинструментальных, агрегатных и специальных высокоточных.

В эти годы на заводе интенсивно внедрялась электронно-вычислительная техника в сферу организационно-экономического управления производством, подготовки производства, инженерного труда. Завод стал располагать мощным вычислительным центром, разветвленной инженерной службой, которые оказались способными решать сложные, проблемные вопросы производства.

С 1976 года начали вводиться цеховые технологические испытания изделий в полном объеме — перед предъявлением их в ОТК. На все операции в техпроцесс включались контрольные карты с объемом проверок для рабочего и контролера; вводится также паспортизация на важнейшие узлы, детали и т.д. Из практики сдачи продукции заказчику стало исключаться третье предъявление.

За большой личный вклад в создание новой специальной техники и изделий для народного хозяйства шлифовщик П.П. Леонов в 1977 году удостоен звания Героя Социалистического Труда. За непосредственное участие в разработке тепловизионных приборов и создание новых комплексов и прицелов для всех типов стрелкового вооружения Н.С. Кручинин, начальник ЦКБ «Точприбор», и его заместитель Г.Я. Княжев удостоены Ленинской премии в 1978 году.

В 1980 году выпустил первую продукцию филиал завода в г. Татарске. В том же году в 40 км от города, в селе Барлак Мошковского района, создается подсобное хозяйство мясо-молочно-овощного направления с площадью земельных угодий 1928 га. Продолжалось строительство жилья, детских учреждений и промышленных объектов.

Однако главным достижением 1980 года следует считать создание на базе одного из отделов ЦКБ «Точприбор» Сибирского научно-исследовательского института оптических систем СНИИОС (директор В.И. Никулин, позже — И.С. Гибин). Основная специализация института — научно-исследовательские разработки методов и средств обработки оптической информации и создание на их основе современных оптико-электронных систем.

Благодаря участию научного учреждения изменились условия работы заводских технологов. Произошло внедрение САПР — системы автоматизированного проектирования по раскрою листового материала для штамповки, расчету кулачков для автоматов, проектированию штампов и др. Следующим этапом развития стала АСТП — автоматизированная система технологической подготовки производства с расширением области применения по расчету производственных мощностей, норм расхода материала и комплектующих изделий, коэффициента сменности оборудования и т.д.

Происходило укрепление отдела главного технолога. Создавались специализированные бюро и лаборатории: по разработке технологии сложных деталей (Г.Е. Шерстобитов), техно-

логической проработке чертежей опытных образцов (Ф.И. Королева), сборочных процессов (В.М. Шушунов), фотошаблонов и печатных плат (Е.Б. Секачев), электрофизических методов обработки (А.В. Фонин).

В 80-х годах на НПЗ стали использовать электронно-оптические преобразователи (ЭОП) второго поколения. С их появлением в ЦКБ разработали целую гамму унифицированных ночных приборов — наблюдательных, прицелов для 14-ти видов стрелкового оружия, а также ночных приборов для разведывательных комплексов, где использовались весь комплекс новейших конструкторско-технологических решений и высокие технологии НПЗ: зеркально-линзовые объективы, высоковольтные микроблоки преобразователей напряжения для питания ЭОПов, точное литье корпусных деталей.

В эти же годы появились новые фоточувствительные материалы на основе арсенида галлия, новые технологии получения высокого вакуума, что способствовало созданию ЭОПов следующего поколения и на их основе — ночных приборов, способных работать почти в полной темноте.

По инициативе ЦКБ в рамках межотраслевого сотрудничества к концу 80-х годов выполняется ряд совместных научных исследований и разработок по созданию ЭОПов третьего поколения, однако их внедрению помешала высокая себестоимость. С использованием технологии производства ЭОПов третьего поколения и на их конструктивной основе разработаны ЭОПы второго улучшенного («два плюс» или «два супер») поколения. В ЦКБ для этих ЭОПов создали специальные микроблоки, на НПЗ освоили их серийное производство, в результате чего модульный ЭОП поколения «два плюс» со встроенным микроблоком стал базой для последующей разработки ночных приборов нового поколения.

Основным из новых направлений, наметившихся в ЦКБ «Точприбор» еще в 70-х годах и получивших интенсивное развитие в 80-х, стали разработки тепловизионных приборов разведки сухопутных войск. К середине 1980-х создается макет оригинального тепловизионного модуля, в котором разработчики применили оптический тепловизионный узел со встроенным программно-управляемым сканером, что позволило использовать различные линейки тепловизионных приемников изображений с выводом их на экран видеоконтрольного устройства.

В тех же 80-х годах в ЦКБ создается комплект разведывательной аппаратуры, состоящий из дневного, ночного и теп-

ловизионного каналов наблюдения, что позволяло обнаруживать и распознавать цели независимо от времени суток и погоды. Приборы такого типа освоены в серийном производстве впервые в России.

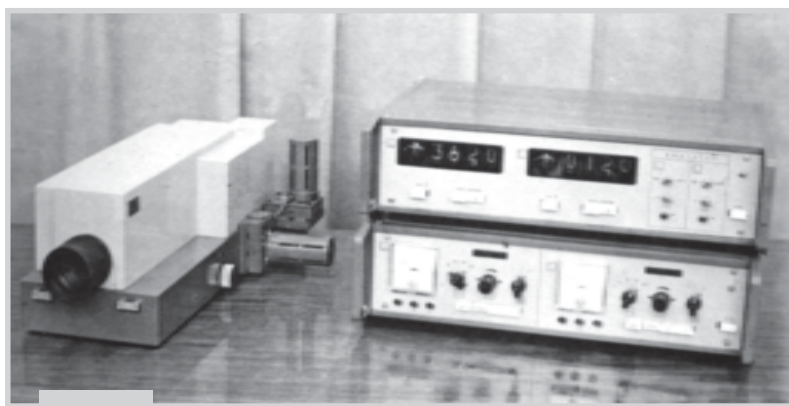
Разработанными в ЦКБ «Точприбор» прицельными системами оснащались все самоходные артиллерийские установки (САУ) «Акация», «Гвоздика», «Мста-С»; системами управления огнем (СУО) — «Обь» и «Иртыш», все танки типов Т-64, Т-80, Т-90, а прицелами «ТШС», «ТШСД» и «ТШСМ» — все танки Т-55, Т-62 и их модификации.

Дневно-ночной прибор командира ТКН-3 и его модификации устанавливались на танки, БМП и ряд других военных машин. Разрабатывались новые варианты приборов для командира и механика-водителя с частотным режимом работы ЭОПа, что обеспечило возможность наблюдения при крайне слабой освещенности.

За успешное выполнение производственных заданий одиннадцатой пятилетки директор завода Б.С. Галуцак, рабочий А.Н. Кащеев, конструктор Б.Д. Старченко удостоены Государственной премии СССР.

С 1 ноября 1986 года Новосибирской приборостроительный завод начал именоваться Производственным объединением «Новосибирский приборостроительный завод» (ПО «НПЗ»).

К 1990 году новосибирские приборостроители планировали разработать новые многофункциональные, высокоточные измерительные установки с использованием современной элементной базы и новых физических принципов, а также лазеров,



АФ-1ц — первый отечественный двухкоординатный автоколлиматор

оптоэлектроники, средств автоматики и вычислительной техники. Все они соответствовали мировому техническому уровню.

На заводе последовательно и целенаправленно осуществлялась комплексная программа по выпуску новых высокоточных контрольно-измерительных приборов:

- инструментальных микроскопов,
- измерительных приборов,
- приборов для измерения углов,
- приборов на основе лазерной голографической техники,
- приборов для спектрального анализа, оптических насадок для станков, оптических систем и микроэлектроники, датчиков линейных перемещений, товаров народного потребления хозяйственного назначения, игрушек, комплектующих изделий и полуфабрикатов.

Намечались к выпуску новые модернизированные модели микроскопов, телескопов и приборов для спектрального анализа, оборудования для агропромышленного комплекса, зрительной трубы «Сова», новых видов товаров народного потребления и игрушек.

Приборы новосибирцев поставлялись 1200 предприятиям и организациям страны, а также в 20 стран мира, в том числе в Голландию, ФРГ, Швецию, Японию. Но в истории страны наступило время перемен.

В начале 1990-х годов обший развал промышленности в стране больно ударил по новосибирским приборостроителям, в частности по ЦКБ «Точприбор». Резко снизился (практически до нуля) объем государственных заказов, начались перебои с зарплатой, увеличился отток специалистов, озабоченных материальными проблемами. Тем не менее солидный научно-технический задел, созданный в ЦКБ за годы становления и подъема, позволил продолжать работы по основным направлениям, хотя и в замедленном темпе.

На снабжение приняли разработки «Бункеровка», «Рысь», «Нора», «Нить-А», велись совместно с ОКБ «Катод» работы по созданию нового поколения ЭОПов. Совершенствовались тепловизионные приборы, разрабатывались «конверсионные» изделия — лазерный аудиоплеер, автомат для наклейки этикеток, швейная машина, различные бытовые приборы.

Особым спросом пользовался прибор ночного видения «Сова» и у нас в стране, и за рубежом. В тяжелый период промышленного хаоса «Сова» очень выручала ПО «НПЗ».

В эти годы руководил предприятием Борис Савельевич Галуцак. Он окончил Московский авиационно-технологический институт и в 1956 году приехал на Новосибирский авиационный завод им. В.П. Чкалова, где работал мастером, старшим мастером, начальником цеха, заместителем секретаря парткома. В общей сложности он проработал на заводе им. Чкалова 16 лет. С середины октября 1972 года Б.С. Галуцак — директор Новосибирского приборостроительного завода им. Ленина.

По стечению целого ряда обстоятельств годы пребывания Б.С. Галуцака на этом посту (1972—1999 гг.), особенно первые два десятилетия, стали наиболее продуктивными в истории НПЗ. Здесь и общий подъем промышленного производства в стране, и расцвет инженерно-конструкторской деятельности, и повышенный спрос на продукцию завода, особенно оборонного свойства.

«Рыцарь долга и мужества», — так назвал Галуцака В.В. Казарезов, бывший тогда секретарем парткома завода, а впоследствии — первый секретарь обкома КПСС. И далее: «...Я был поражен атмосферой требовательного спроса. Надо заметить, что в то время руководитель не мог быть другим. Такова была система, вошедшая в историю под названием административно-командная. Именно на таких людях, как Галуцак, она держалась. Но обсуждать задание Родины, тем более на военном заводе, было не принято. Не из-за боязни, а по убеждению... И, конечно же, столь ранний уход из жизни этого сильного и талантливого человека объясняется быстрым износом, постоянными невероятными нагрузками...».

За время пребывания Б.С. Галуцака на посту директора, а потом и генерального директора, на заводе внедрили в производство 52 новых технологических процесса, выпустили более ста наименований новых изделий, в том числе целую гамму ночных и дневных наблюдательных и медицинских приборов. При нем построили пять новых производственных цехов, контрольно-испытательную станцию, убежище на 3000 мест, заводскую столовую на 1000 посадочных мест с несколькими залами, новую котельную, компрессорную, градирню.

Именно при Б.С. Галуцаке к 1973 году построили 11-этажный административно-инженерный корпус («Гипромашпром», главный архитектор Г.И. Пучкин) — здание, ставшее центральным элементом силуэтной панорамы площади им. Калинина; с 1978 года начали строительство филиала завода в городе Татарске (окончено в 1985 году), создали подсобное хозяйство в

Мошковском районе, реконструировали Дворец культуры «Прогресс» (1987), вели большое жилищное строительство, возводили спортивные сооружения и учреждения соцкультбыта, детские сады, профилакторий, базу отдыха.

90-е годы оказались самыми трудными для приборостроительного завода. Б.С. Галуцак не поддавался искушению акционировать и приватизировать свое предприятие, не стал дробить его на отдельные производства, как это сделали многие директора-соседи. Всю свою энергию он вынужденно тратил на то, чтобы завод выстоял в экономической и политической неразберихе тех лет. Он победил, но ценой своей жизни — сердце его не выдержало постоянных стрессовых перегрузок. Б.С. Галуцак награжден орденом Ленина, двумя орденами Трудового Красного Знамени, медалями ВДНХ. Он является лауреатом Государственной премии СССР, заслуженным машиностроителем РФ, членом-корреспондентом Российской академии информатизации, неоднократно избирался депутатом Новосибирского областного и городского Советов, членом Новосибирского обкома КПСС.

В феврале 1998 года по состоянию здоровья ушел с поста начальника ЦКБ «Точприбор» и Н.С. Кручинин, его место занял Г.Н. Попов.

Г.Н. Попов в свое время работал на заводе ведущим конструктором, начальником опытного производства, руководителем конструкторско-производственного подразделения ЦКБ. Солидный багаж знаний и опыта помог ему правильно определиться с решением первоочередных задач по выводу ЦКБ из тяжелого финансового кризиса и сохранению основных научно-технических разработок. Результаты не замедлили сказаться. Уже в следующем году был полностью погашен долг по заработной плате, накопившийся за последние месяцы, разработана новая, более эффективная структура бюро, заключены договоры на целый ряд перспективных опытно-конструкторских разработок.

В ЦКБ провели модернизацию ранее созданных систем управления «Обь» и «Иртыш» (тема «Метабол»), проводились работы по созданию сложных комплексов прицеливания «Визир», «Брасс», «Клюква». Успешно завершились государственные испытания комплекса лазерных имитаторов стрельбы и поражения «Целик». В инициативном порядке разработали оригинальные дневно-ночные приборы для бронетехники «ТКН-АИ» и «ТВК», создали новый любительский телескоп-рефрактор. Разрабатывались и выпускались партиями различные типы охот-

ничьих прицелов, впервые создали дневно-ночной прицел для стрелкового оружия 1ПН100. Приказом Министерства обороны РФ гамма ночных приборов нового поколения была принята на снабжение Российской армии.

В апреле 1999 года пост генерального директора ФГУП «ПО «НПЗ» занял Ю.В. Метельский. После окончания НЭТИ на приборостроительный завод он пришел в 1970 году. Работал инженером-технологом, начальником технического бюро, заместителем начальника и начальником цеха, секретарем парткома, заместителем гендиректора по маркетингу.

В конце 90-х годов в ЦКБ инициативно выполнили ряд научно-исследовательских разработок по комплексированию наблюдательных приборов. Основное внимание уделялось их функционированию независимо от времени суток, погоды, наличия помех естественного и искусственного происхождения, применения средств маскировки.

Несколько позже выполнили опытно-конструкторскую разработку по созданию оптико-электронного разведывательного комплекса, объединяющего в одной системе каналы, работающие в различных спектральных диапазонах с широким применением цифровой обработки изображений. Этот комплекс включил в себя дневной и ночной телевизионный каналы, теп-



Административный корпус

ловизионный модуль, устройства импульсной лазерной подсветки и дальномер. Весь оптико-электронный комплекс управлялся от бортовой микро-ЭВМ, результаты обработки изображений формировались в кодовую последовательность сигналов для последующей передачи по различным каналам связи.

Одним из наиболее важных в ЦКБ являлось направление по созданию прицельных систем для комплексов управления огнем (СУО) бронетанковой техники и ракетно-артиллерийского вооружения. Была создана гамма приборов нового поколения, где применялись оригинальные оптические системы, высокоточные следящие электромеханические и программно-управляемые приводы, специальные отсчетные устройства (в том числе цифровые), лазерные дальномеры и приборы слежения, а также бортовые баллистические вычислители.

Высочайший уровень научно-технических разработок тех лет вывел ЦКБ «Точприбор» в разряд ведущих предприятий отрасли. По ряду важнейших направлений оно определено головным предприятием в стране, именно его предпочитали иметь соисполнителем многие головные предприятия отрасли, научно-исследовательские институты и конструкторские бюро. Что касается ПО «НПЗ», то серийная продукция на нем стала разрабатываться только по документации ЦКБ. Более того, ряд разработок ЦКБ поставлялся на производство в других фирмах страны (ЛОМО, БелОМО, «Фотоприбор», ВОМЗ и др.).

В начале нового тысячелетия в ЦКБ «Точприбор» разработали и на ПО «НПЗ» стали серийно выпускаться высококачественные приборы следующих направлений:

— дневные и ночные прицелы для всех видов стрелкового оружия, в том числе и крупнокалиберного; для ручных и станковых противотанковых гранатометов и минометов; для автоматических станковых гранатометов;

— переносные приборы наблюдения и разведки, состоящие на вооружении уже много лет и до сих пор непревзойденные по основным характеристикам.

Для оснащения бронетанковой техники были разработаны, выпускались и продолжают выпускаться, в том числе и на других предприятиях:

— системы прицеливания и управления огнем танков Т-54, Т-55, Т-62, Т-80, Т-80У, Т-90 («ТШ», «ТШС», «Обь», «Иртыш»);

— системы наведения и управления огнем для таких образцов самоходной артиллерии, как «Акация», «Гвоздика», «Нона», «Мста-С», «Берег», «Вена», для тяжелой огнеметной системы «Буратино»;

— всесуточные командирские приборы бронетанковой техники и водителей;

— приборные комплексы всесуточной разведки для подвижных разведывательных пунктов «Норд» и «Рысь» и т. д.

Кроме приборов специального назначения, предприятия выпускают прицелы для охоты и спорта, ночные прицелы, многочисленные дневные и ночные наблюдательные приборы.

Одним из наиболее значимых достижений в области создания оптических товаров народного потребления стал ряд телескопов для любителей астрономии, выпускаемых ныне заводом. Началом этих разработок еще в 1970 годах явился телескоп «Алькор», сконструированный по схеме Ньютона и сразу завоевавший признание у астрономов-любителей.

В июне 2002 года отметила свое 70-летие многотиражная газета новосибирских приборостроителей «Рабочая трибуна» (редактор Е. Доронина). Газета пользуется у заводчан заслуженной любовью. В самое трудное время развала экономики, когда почти все многотиражки города прекратили свое существование, «Рабочая трибуна» продолжала свою работу.

В настоящее время, когда техническое перевооружение финансируется крайне недостаточно или отсутствует вовсе, технологическая служба принимает меры по обеспечению нужд производства за счет модернизации устаревшего оборудования, перевода изготовления деталей с универсального оборудования на высокопроизводительное, применяя серийную технологию при освоении новых изделий. Практикуется также изготовление деталей по «обходной» технологии, использование «вторичных» материалов переплавки стружки, дробления термопластических материалов, регенерации спирта, бензина и других отходов производства.

В решении вышперечисленных технических и организационных задач принимали и принимают участие все инженерно-технические работники отдела главного технолога (с 2001 года отдел возглавляет А.Ф. Горбачевский) и бюро подготовки производства. Очевидно, что только совокупность действий специалистов — конструкторов, технологов, программистов, лиц других профессий — со всеми службами завода позволит ему выстоять в наше непростое время.

Сейчас Федеральное государственное унитарное предприятие «Производственное объединение «Новосибирский приборостроительный завод» (ФГУП «ПО «НПЗ»), ФГУП «ЦКБ «Точприбор» и ФГУП «СНИИОС» представляют собой комплекс пред-

приятий, при своевременной государственной поддержке он способен решать любые задачи по научным исследованиям, разработке и серийному производству современных оптико-электронных приборов для прицелов, наблюдения и разведки сухопутных войск Министерства обороны, Министерства внутренних дел и других ведомств современной России.

ХРОНОЛОГИЯ

- 7 августа 1905 г.** В Риге объединены оптическая мастерская Цейса и механическая мастерская Герца. День рождения оптико-механического предприятия, ставшего впоследствии НПЗ.
- 1915 г.** Мастерские Цейса и Герца эвакуированы в Петроград и становятся оптическим заводом.
- 1918 г.** Эвакуация в Воронеж, Пермь, оттуда в Подмосковье, в местечко Баньки.
- 1929 г.** С началом первой пятилетки перед заводом поставлены серьезные производственные задачи.
- 11 апреля 1939 г.** Приказом наркома вооружения особый завод № 69 получил название завод имени Ленина.
- 10 октября 1941 г.** Начало эвакуации в Новосибирск.
- 30 октября 1942 г.** Принято шефство над минометным полком «катюш».
- 1944 г.** За разработку танковых прицелов группа ведущих специалистов завода удостоена Сталинской премии.
- 9 июля 1945 г.** Завод имени Ленина награжден орденом Ленина.
- 1945 г.** Коллективу завода вручено на вечное хранение Красное знамя ЦК ВКП(б) и Государственного Комитета Обороны.
- 1945—1947 гг.** Ряды заводских конструкторов пополняют молодые специалисты.
- 1946 г.** Освоение в производстве ОДГ, БП, БМИ.
- 1951 г.** За разработку дальномера Д-49 группа работников завода удостоена Сталинской премии.
- Первая половина 1950-х гг.** Разработка и выпуск дальномеров для артиллерии и различных прицелов.

- 1952 г.** На заводе открыто заочное отделение Московского машиностроительного института.
- 1956 г.** Разработка пристрелочного корректора «Коршун».
- 1957 г.** Обновление номенклатуры изделий.
- 1961 г.** Разработка изделия «451».
- 1969 г.** Начали создаваться комплексно-механизированные склады деталей.
- 18 января 1971 г.** Завод награжден орденом Трудового Красного Знамени.
- Декабрь 1971 г.** Присвоен Знак качества трем автоколлиматорам.
- 1 апреля 1972 г.** Образовано ЦКБ «Точприбор».
- 1973 г.** Закончено строительство административного корпуса.
- 1980 г.** Филиал завода в г. Татарске выпустил первую продукцию. На базе одного из отделов ЦКБ «Точприбор» создан СНИИОС.
- 1986 г.** Завод преобразуется в Производственное объединение «НПЗ»
- Конец 1980-х гг.** Разработка тепловизионных приборов.
- 14 сентября 1998 г.** Предприятие преобразуется в Государственное унитарное предприятие «ПО «НПЗ».
- Июнь 2002 г.** Заводской многотиражке «Рабочая трибуна» исполняется 70 лет.
- 2003 г.** Предприятию присваивается новое название — Федеральное государственное унитарное предприятие «ПО «НПЗ» им. Ленина (ФГУП «ПО «НПЗ»).

Подготовил к публикации Е.А. ГОРОДЕЦКИЙ

Благодарим за участие и содействие в подготовке материала С.В. Волкову, Е.И. Доронину, Н.Ф. Секушенку.

Л и т е р а т у р а :

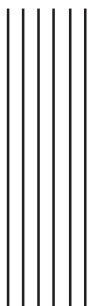
Энциклопедия Новосибирск, 2003 г.

И.М. Савицкий. Оборонная промышленность Новосибирской области.

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



**ГОРДОСТЬ
ЗА ПРОШЛОЕ,
ВЕРА В БУДУЩЕЕ**



ФГУП «Новосибирское производственное объединение «Луч» две даты рождения. Первая, неофициальная, — 1938 год. Именно тогда промышленный гигант «Сибкомбайн» выделил в самостоятельные производства ряд своих подразделений. Одним из них стал завод № 2 (сегодняшний «Луч»). Позднее, в 1942 году, завод № 2 преобразовался в самостоятельное предприятие — Государственный завод союзного подчинения № 677.

Ветераны, отдавшие предприятию десятилетия своей жизни, обе эти даты считают равнозначными, потому что в наследство от сибкомбайновской структурной единицы вновь образованному заводу достались не только площади и оборудование, но и люди. Те, кто с азов начинали новое дело за несколько лет до войны, на грани человеческих возможностей продолжали трудиться в годы военного лихолетья. А в мирное время сделали марку своего завода известной всей стране.

Между этими двумя датами — 1938 и 1942 — всего четыре года, наполненных делами, поисками, поражениями и победами. Именно в 1938 году завод № 2 сделал свой первый шаг. Тогда новой структурной единице «Сибкомбайна» только предстояло освоить производство взрывателей к снарядам для полевой артиллерии. Небольшое по объему изделие выполняло важную роль: без него снаряд превращался в безобидную металлическую «чушку», не способную нанести сокрушительный удар по вражеским позициям. Чтобы это изделие встало на поток, было качественным и надежным, тысячи заводчан трудились, создавая технологию, обрабатывая детали, собирая их на конвейере.

Постепенно производство расширялось. На предприятии строились корпуса для монтажного и сборочного цехов, ввели в строй корпус механических цехов. «Идем в графике», — ежедневно рапортовали на планерках специалисты... Но началась война.

Победа ковалась в тылу

Война внесла в планы предприятия жесткие коррективы. Четвертый цех требовалось пустить буквально за несколько дней. Сутками не уходили из цеха его начальник Перельман, мастера и наладчики оборудования Сычугов, Куренков, Мухортин, начальник производства Евдокимов и другие, для которых пуск цеха стал настоящей боевой задачей. Люди сделали, казалось, невозможное: цех запустили в срок.

Второе производство, из которого вырос «Луч», с самого начала ориентировалось на выпуск военной продукции — механических головных взрывателей мгновенного и замедленного действия (ГВМЗ) для артиллерийских снарядов. С началом войны освоение изделия еще не закончилось, но сроки нуждались в значительном сокращении. Ведущих специалистов и квалифицированных рабочих отправляли на другие предприятия отрасли изучать уже отработанную технологию изготовления аналогичных изделий, перенять опыт.

Поздней осенью 1941 года в Новосибирск прибыл эшелон из Тулы, который привез рабочих и оборудование с Тульского комбайнового завода. Один из участков этого предприятия отошел ко второму производству комбината № 179. Он был оснащен новейшим по тому времени оборудованием — немецкими автоматами «Шютте» — и вошел в состав 3-го цеха. Автоматы были поставлены из Германии вскоре после подписания Договора о ненападении. Возможно, немцы надеялись на своем оборудовании около самой Москвы развернуть производство снарядов. Туляки привезли с собой и технологию взрывателя К-6 для авиационных снарядов.

Г.С. Шарков,
первый директор завода



На руководителей завода сразу же обрушилось множество проблем: вновь прибывших людей требовалось разместить, одеть, обусть, накормить. Следовало как-то пристроить детей, матерям которых предстояло работать в две смены. А главное — наладить полноценный трудовой процесс. В условиях военного времени все необходимое сделали очень быстро.

Конечно, не все шло гладко. Например, в первый военный год завод остался без поставщика металла. Как вспоминала бывший начальник бюро внешней приемки К.Я. Куколева, ее командировали на поиски поставщиков для завода. Ей удалось найти маленький заводик в Гурьевске, действовавший еще с екатерининских времен. Качество выпускаемого там металла было невысоким, но все-таки острогу нехватки сырья удалось уменьшить. Позже построили собственную «термичку», стали закаливать металл, и эту проблему сняли совсем.

Тыл и фронт — едины

В конце апреля 1942 года на заводе появились «тысячники» — последователи почина знаменитого на всю страну токаря-новатора Павла Ширшова. Рабочие основных профессий брали на себя обязательства выполнять нормы выработки на 1000 % и успешно справлялись с напряженным заданием. Первым заводским «тысячником» стал слесарь Владимир Лопатко. Его примеру последовали другие рабочие. Особенно высоких показателей добились автоматчики из цеха Пичугина — Головач и Башкиров. В одну из ночных смен Башкиров, например, изготовил 1640 деталей, что составляло девять довоенных норм. В то же время на заводе стали возникать комсомольско-молодежные бригады, так называемые «фронтовые» бригады.

В июле 1942 года была организована Сибирская добровольческая дивизия, которой впоследствии присвоили звание гвардейской. Многие заводчане подали заявления о зачислении в дивизию, отказавшись от брони в самое тяжелое для страны время. Вот некоторые из имен тех, кто стали бойцами Сибирской добровольческой: А.П. Швец, первый начальник ОТиЗа второго производства, автоматчик цеха № 3 Михаил Бараненков, мастер цеха № 16 Лидия Щербинина. Им не довелось вернуться обратно: Швец и Бараненков погибли в заснеженных полях Подмосковья, а Щербинина, не раз после тяжелых ранений возвращавшаяся в строй, в одном из боев под Ригой

вновь была ранена и умерла, не дожив до победы всего четыре месяца.

В 1942-м бойцы Сибирской добровольческой дивизии писали письма на родной завод. Заводская газета военных лет «Бюллетень с трудового фронта» печатала эти письма. А в военкомат шли и шли заявления о зачислении в дивизию. С сентября 1942 года на фронт ушли 560 заводчан. Лозунг тех лет «Тыл и фронт — едины» был не просто фразой. Пока мужчины вершили свой ратный подвиг, в тылу совершался подвиг нравственный: их подруги, сестры, жены не только заменили их у станков, но и стали кормильцами в семьях, опорой старикам и детям. Чтобы легче жилось, солдатские жены, работницы завода, решили объединиться. Так появился совет жен фронтовиков. Женщины старались помогать друг другу в воспитании детей, подкармливали особо нуждающихся, больным доставали лекарства, сообщая запасы дрова. Все понимали — в одиночку не выжить, старались сплотиться вместе в тяжелое для всех военное время.

Официальным днем рождения завода считается 26 сентября 1942 года. Именно в этот день Совет Народных Комиссаров издал распоряжение о том, что завод № 2 комбината № 179 выделен в самостоятельное предприятие — Государственный завод № 677 союзного подчинения. В октябре создали партийную и комсомольскую организации нового завода. Первым директором завода назначили Георгия Степановича Шаркова.



Слева направо: секретарь комитета ВЛКСМ завода Б. Колосовский, секретарь партбюро А.И. Яковлев и председатель завкома А.А. Лавров. 1942 г.

Каждый месяц вносились коррективы в план выпуска продукции: фронт требовал все больше боеприпасов. Люди забыли о том, что такое восьмичасовой рабочий день. Каждый работающий в тылу сознавал, насколько трудно тем, кто находится на передовой, поэтому и рождались ежедневно в заводских цехах новые рекорды. Особенно много их было в 1943 году. За шесть дней февраля автоматчик третьего цеха Акунец выпустил сверх плана 2240 деталей, его коллега Антюхов — 1320 деталей. За двенадцать дней работницы Гарина и Старцева из четвертого цеха выполнили месячный план.

Автоматчики третьего и четвертого цехов обратились ко всем работникам завода с призывом увеличить выпуск продукции для фронта. Это обращение опубликовали в заводской газете. Рабочие писали: *«Мы, автоматчики тыла, должны быть достойны своих товарищей — автоматчиков фронта»*. Началось соревнование рабочих двух основных цехов, за его ходом следил весь завод.

С целью организации поточной технологии на заводе проводилась большая и трудоемкая работа по ремонту оборудования. Всего перемонтировали 234 единицы оборудования. Большой размах в то время получили изобретательство и рационализация.

В сентябре 1943 года завод получил личное задание Верховного Главнокомандующего. Октябрь объявили месяцем фронтовой работы. Нарком, отмечая успехи комсомольцев завода, поблагодарил за ударный труд Е. Линееву, А. Барабанщикову, И. Сорокина, К. Белкину. В декабре заводу вручили переходящее Красное знамя облисполкома и обкома ВКП(б).

Новаторство в военные годы

В годы войны коллектив предприятия выпускал не только продукцию для фронта. Здесь, в заводских отделах и цехах, рождались новые станки, разработанные и изготовленные собственными силами. Большой вклад в становление и развитие станочного парка внесли инженеры-новаторы С.Е. Шварцман и М.И. Пичугин — создатели нескольких станков, успешно работавших в цехах и после войны. Ими созданы полуавтоматы для механической обработки деталей, повысившие производительность труда в 10 раз, многопозиционные прессы. В 1943 году

разработали и сдали в эксплуатацию протяжной стан для калибровки стали. В том же году изготовили и пустили в действие два новых конвейера, в результате чего длина пути детали сократилась с 530 до 160 метров, а производительность труда выросла на 25 процентов. Производственный цикл вместо семи с лишним часов стал занимать менее двух.

Как ни парадоксально это звучит, но годы войны дали на заводе импульс к новаторству и творческому отношению к работе, к непрерывному движению вперед. До войны на заводе имелись лишь механическое и сборочное производство, а к 1945 году были созданы и успешно работали гальваническое производство, строительно-тарный цех, термичка.

Тарное производство появилось на предприятии в 1943 году. Его организатором и первым начальником стал Ю.Л. Берлин — молодой инженер, предложивший оригинальный способ затаривания изделий, который применяется и поныне. Несущественное вроде бы дело — тара. Но очень важно, в каком виде доходят узлы и детали до бюро технического контроля: в ящиках, где лежат россыпью, или в специальных сборках с отверстиями по размеру деталей. Преимущества новой тары на заводе оценили сразу, число изделий, попадающих в брак, резко снизилось.

Юность, опаленная войной

В годы войны на заводе □ 677 трудилось много подростков, рано повзрослевших, на своих детских плечах наравне с другими рабочими выносивших все тяготы военного времени. Работа в военную годину — часть жизни многих ветеранов предприятия. Первый эшелон ребят, эвакуированных из Калининской и Брянской областей, пришел в Новосибирск в сентябре 1941-го. Полторы тысячи мальчишек и девчонок направили на завод □ 2. Средний возраст — от четырнадцати до шестнадцати лет. Оторванным от дома, от родных, им приходилось по 10—12 часов в сутки тяжело трудиться в заводских цехах. Ребята слабели на глазах, у многих не хватало сил на ежедневные пешие переходы от заводских цехов до общежитий-баров. Часто они ночевали прямо в цехах, располагаясь на трубах теплотрасс. Ослабленные, они легко заболели, начались эпидемии.

Руководство завода понимало, что подростков надо спасать. Работнику отдела кадров А.Л. Войтоловской принадлежала идея объединить ребят в организацию с общим укладом жизни. Так появился на заводе полторатысячный отряд молодых рабочих, разбитый на несколько рот: станочники, строители, сборщики. Руководил отрядом Ф.П. Маковеев — фронтовик, демобилизованный по ранению. А.Л. Войтоловская стала комиссаром отряда. Для подростков оборудовали общежития, завод поставил всех на котловое довольствие, обеспечил одеждой, дети получили возможность после работы обучаться в вечерней школе. Подобного объединения подростков не было больше ни на одном предприятии страны.

Молодые рабочие постепенно становились главной производительной силой. За четыре года войны эти ребята выросли в высококлассных мастеров своего дела, достойно соперничающих с кадровыми рабочими. Такие ребята, как Миша Запечный, Павлик Аршинов, Кузнецовы, Борисов и многие другие, ежедневно перевыполняли нормы выработки. Не проходило дня, чтобы не появлялись «молнии», в которых отмечался ударный труд молодых рабочих, целых отделений, взводов, рот. Средний уровень выполнения норм по отряду за первые полгода его существования поднялся с 64 до 137 процентов, еще через не-

сколько месяцев — перешагнул через 160 %. Девочки-станочницы трудились не хуже взрослых, обрабатывая за смену по несколько тысяч деталей. Беда и радость у ребят становились



В.Г. Кузюков,
главный инженер
с 1943 по 1945 г.
Руководил производством
боеприпасов для артиллерии,
авиации, флота и узлов
реактивных снарядов
для знаменитых «катюш»

общими: вместе переживали смерть Маши Купоровой и Нины Шнитковой, которых скосил туберкулез, Лени Шецко. Общим горем была и гибель на фронте бывших воспитанников отряда. Девочки-сборщицы, получив очередную похоронку, плакали и работали как одержимые. Сдавая новую тысячу изделий, писали: «За тебя, Вася Синяков!», «За тебя, Ваня Желудев!», «За тебя, Юра Сергиенко!»

И праздники были для всех общими. Как радовались ребята, когда Красная Армия освобождала их родные города! Трудовые вахты в честь снятия блокады Ленинграда, взятия Брянска и Калинина, освобождения Харькова и Минска становились делом всех тружеников завода. Сообща избирали бойцы отряда и делегатов на первый съезд молодых рабочих.

Несмотря на трудности, рабочие завода в годы войны успешно выполняли производственные задания по обеспечению фронта военной продукцией. В июне 1945 года Указом Президиума Верховного Совета СССР большую группу особо отличившихся работников завода — 677 наградили орденами и медалями СССР. Среди награжденных — П.И. Никееенко, В.А. Батурин, М.М. Заварзин, М.В. Кириллочкин, М.Г. Перельман, Г.К. Гусев, А.П. Коретова, М.И. Евдокимов и другие.



Коллектив участка сборки взрывателей. Трудовая биография этих девушек начиналась в 14—16 лет

Послевоенные задачи

Хорошо запомнили заводчане ясное утро 9 мая 1945 года. На заводской территории у цеховых корпусов стихийно возникали митинги, люди и плакали, и смеялись. Многих в честь радостного события отпустили с работы пораньше.

После окончания войны проблем у коллектива меньше не стало. Появились новые, для решения которых поначалу не доставало ни опыта, ни технических возможностей. Главной задачей являлась, конечно, конверсия. Предприятию, специально созданному для обеспечения фронта боеприпасами, предстояло сориентироваться в потребностях разоренного войной рынка страны, выбрать стратегические направления развития производства, определить ассортимент продукции, предназначенной для удовлетворения нужд народного хозяйства.

Перестройка деятельности завода, относившегося в то время к Наркомату боеприпасов (позже — к Министерству сельскохозяйственного машиностроения СССР и машиностроения), в соответствии с требованиями мирного времени проходила мучительно трудно. Во-первых, следовало практически заново создать необходимую материально-техническую базу, построить не только производственные помещения, но и жилье, а также другие объекты социально-бытовой инфраструктуры. Во-вторых, перестроить производство на выпуск гражданской продукции. И особенно — товаров народного потребления.

Первое, с чего начали заводчане — это демонтаж и утилизация невооруженных взрывателей. Позже стали поступать на разборку неиспользованные во время военных действий изделия из армейских частей. Сборщикам приходилось разбирать их, вынимая капсулы, выбивая тротильную шашку. Работа эта не только опасна — тротильная пыль могла сдетонировать, — но и очень вредна. Некоторое время спустя инженер-химик центральной заводской лаборатории Мирохина изобрела состав, позволяющий вымачивать шашку в специальной ванне. После такой обработки она легко извлекалась из своей металлической оболочки. Специальная бригада в полях под Криводановкой уничтожала смертоносные заряды. Однажды, когда бригада, уничтожая капсулы, подожгла бикфордов шнур и спряталась в укрытие, сдетонировали шашки, находившиеся на безопасном, как считалось, расстоянии. От ударной волны в окнах домов Криводановки вылетели стекла. Заводу пришлось добывать дефицитное в то время стекло и ремонтировать окна. После этого работы

по уничтожению капсюлей пришлось перенести на специальный полигон. Продолжались они еще четыре года.

В 1946 году удельный вес оборонной продукции на предприятии составлял 60 %. Несмотря на все усилия, завод не выполнил план года как по оборонной, так и по гражданской продукции. Объем выпущенной продукции составил лишь 18 % от объема выпуска 1945 года. Основными причинами стали слабая механизация производства и, как следствие, широкое применение ручного труда, низкая производительность, а также неэффективная работа по подготовке и переподготовке кадров. Существовали в то время и недостатки в планировании. Министерство часто меняло плановые задания заводу, снимало с производства одни изделия и включало в план другие. Например, в плановое задание на 1946 год были включены, а затем сняты с производства 70 наименований изделий, причем 66 из них завод уже освоил.

Освоение гражданских изделий шло очень медленно. Завод мог предложить потребителю лишь небольшой ассортимент запасных частей для сельскохозяйственной техники и автомашин и дверные замки. И хотя истощенный войной рынок поглощал все без разбора, предприятию еле удавалось сводить концы с концами. Людям по несколько месяцев не могли выплатить заработную плату. К тому же катастрофически не хватало квалифицированных кадров. Для того, чтобы производство могло нормально функционировать, не хватало 800 рабочих и 200 инженерно-технических работников. Ряд цехов и участков оставались без технических руководителей. Значительно ухудшилась технологическая дисциплина, а также качество продукции. Проблема обеспечения предприятия инженерными кадрами оставалась острой еще в течение ряда лет.

В.А. Батурин
уже в 40-х годах считался
лучшим слесарем-
инструментальщиком, вся его
жизнь была связана с заводом



Мы — мирные люди, но наш бронепоезд...

Перемены к лучшему начались с приходом в 1948 году нового директора, Ивана Степановича Гутова. Это был талантливый организатор производства, способный не только видеть перспективу, но и зажечь своей идеей коллектив. В послевоенные годы была заложена база для всей последующей деятельности завода. Новый руководитель начал с внедрения хозрасчета.

В 1949 году завод, до этого специализировавшийся на производстве механических взрывателей, в соответствии с постановлением правительства, начал создавать мобилизационные мощности и осваивать производство радиолокационных взрывателей (АР-21) к 100-мм зенитным пушечным снарядам. В этом году на предприятии осуществили ряд мероприятий по механизации технологических процессов, обеспечивших 1,5 млн рублей экономии. Это привело к снижению трудоемкости производства взрывателей на 68 %.

В 1950 году заводу предстояло сдать на вооружение армии 50 тысяч радиолокационных взрывателей типа РАВ-21. Но плановое задание завод не выполнил, так как предприятия промышленности средств связи не поставили сопротивления, конденсаторы и электрохимические источники питания к взрывателям. В 50-е годы деятельность завода была направлена на дальнейшее освоение новых видов продукции. Предприятие приступило к массовому выпуску малогабаритных взрывателей метрового диапазона для снарядов зенитной и полковой артиллерии. В 1955 году изготовили 200 тысяч штук радиолокационных взрывателей, которые составили 95 % всей произведенной продукции.

«Тайга», «Арфа» и другие

В 1952 году на предприятии организовали новое производство — радиотехническое. Это определило направление развития завода на десятилетия. Началась разработка первого проигрывающего устройства — электрограммофона «Тайга». Уже в 1956 году с конвейера цеха сборки сошла первая партия этих аппаратов. Эмблема «Тайги» — вытянувшийся в стремительном

прыжке олень — стала товарным знаком, украшавшим впоследствии многие заводские изделия. Помимо «Тайги» выпускались также электропроигрывающие устройства для радиол «Рекорд», «Восток», «Арфа». Это были нужные, но в достаточной степени несложные изделия. Массовость их выпуска заставляла технические службы усиленно работать над увеличением производительности, искать возможности облегчения тяжелого труда, улучшения качества продукции.

Новые задачи вызвали появление новых технических подразделений. В конце 50-х годов на заводе создается отдел механизации и новой техники. Первые руководители ОМ и НТ — Бобров, Пичугин, Дивинский — сумели заложить хорошую основу для дальнейшей работы. Внедрение агрегатов ТВЧ, загрузочных устройств, комплексная механизация технологического процесса изготовления пресс-масленки, работа по объемному выдавливанию автогайки, — все это этапы становления и развития нового отдела.

Указом Президиума Верховного Совета СССР от 24 октября 1952 года 21 работник завода был награжден орденами и медалями СССР за добросовестную многолетнюю работу. В 1953 году коллектив завода впервые наградили Красным знаменем Совета Министров СССР за успехи в социалистическом соревновании. Тогда 38 работников предприятия получили ордена и медали СССР.



Тружущиеся завода на первомайской демонстрации 1950 г.

Техническое переоснащение

В сороковых годах в цехах завода работало отечественное и импортное оборудование довоенного производства. В штамповочном — примитивные прессы К-117, в механических — многошпиндельные автоматы «Кон»-123 и -126, одношпиндельные — 1112, 1118, в инструментальном — токарные станки типа ДИП, в сборочном — простые ленточные конвейеры. По тому времени техника считалась неплохой. Но время шло, менялись требования к изделиям, а значит, и к парку оборудования.

Серьезно техническим переоснащением на заводе стали заниматься лишь в шестидесятые годы. Для этого закупили оборудование для нового пластмассового цеха, из Киева поступили 6-шпиндельные автоматы 1261М, из Москвы — автоматы модели 1А225, токарно-винторезные станки типа 1К62. Фрезерные станки пришли из Владимира и Горького. Появилось большое количество агрегатных станков. Но все же оборудования завод получал недостаточно. Поэтому отдел главного механика и ремонтно-механический цех проводили большую работу по модернизации старого оборудования, капитальному ремонту станков: внедряли пневматические зажимные устройства на резьбофрезерных станках, изготавливали шумогасящие барабаны на многошпиндельные и одношпиндельные автоматы, различные бункерно-загрузочные устройства и автоматические подачи на простые фрезерные и другие доделочные станки.

Говоря о модернизации оборудования, нельзя не упомянуть о деятельности ремонтно-механического цеха. В разные годы коллектив РМЦ возглавляли знающие специалисты, энтузиасты своего дела Г.И. Шевченко, А.В. Давыдов, М.М. Бирюлин, Н.В. Бородин. Здесь трудились отличные рабочие, настоящие мастера своего дела. Переоборудование сыграло большую роль в дальнейшем развитии предприятия, в разработке и освоении новых изделий.

Пластмассовое производство

В 1954 году организуется пластмассовое производство. Само время заставило внедрять в конструкции этот передовой материал. Первыми изделиями участка по переработке пластмасс стали тумблер, бельевая прищепка, пуговицы, счетные

палочки. Во всех этих изделиях применялись полистирол и пресс-порошки, резина. В основу продукции закладывались детали из специальных пластмасс, обладающих высокой механической прочностью. Позднее разработали детские песочные наборы «Яйцо», «Грибок», игрушку «Чайный сервиз». Начали выпуск целой серии электропроигрывающих устройств (ЭПУ) для комплектации радиол, выпускались иглодержатель, звукосниматель и головка звукоснимателя. Ежегодно осваивались новые изделия, сдавались в эксплуатацию новые производственные объекты. Трудностей хватало: с опозданием приходили комплектующие, постоянно ощущалась острая нехватка материалов. Сборщики научились работать «с колес» — по мере поступления комплектующих, а заводские специалисты проявляли чудеса изобретательности, решая проблему дефицита материалов.

Например, в начале шестидесятых годов на завод перестал поступать аминопласт, из которого прессовали бельевые прищепки и детские игрушки. Что делать? Останавливать производство или искать выход из создавшегося положения? Решили, что останавливать участок — непозволительная роскошь, и выход нашелся. Придумали в аминопласт для прищепок добавлять обычные древесные опилки. Как выяснилось впоследствии, решение приняли правильное, и покупатели охотно приобретали необычные на вид изделия.



**Комсомольцы завода на строительстве
Новосибирской ГЭС. 1957 г.**

Для того, чтобы не снижать выпуск детских игрушек, смешали оставшийся материал разных цветов. Выпустили необычный песочный набор из смешанной пластмассы, и оказалось, что детям такая игрушка нравится даже больше.

Первыми начальниками пластмассового цеха были М.И. Пичугин и Б.Г. Ляйфер. В ОГТ признанным специалистом по переработке пластмасс считалась Р.Д. Попова. Ей и ее коллегам пришлось приложить много сил, чтобы создать качественные технологии переработки этого материала.

Большая работа проводилась в сборочных цехах. Немалых усилий стоили разработка, изготовление и внедрение пульсирующих конвейеров в цехе № 5. Первым начальником цеха стал И.Н. Субботин. При его активном содействии родилась и воплотилась в жизнь идея пульсирующих конвейеров с электронным табло, позволяющим контролировать ход работы конвейеров, сдачу изделий. Впоследствии на этих конвейерах собирали «Тайгу», первые модели «Ноты», магнитофон «Иней» и целую серию ЭПУ. Заводское пластмассовое производство считалось крупнейшим за Уралом, ведь только на нем перерабатывались практически все виды пластмасс.

В 1960 году завод (с 21 сентября 1949 года его «открытым» названием стало а/я 159) вел обширное строительство дополнительных производственных площадей в связи с освоением радиовзрывателей для ракетной техники. Оборонная продукция, несмотря на мирное время, по-прежнему оставалась основной для предприятия. Строилось и жилье для работников завода. В 1960-м сдали «под ключ» 2905 квадратных метров, что превышало план на 82 %.

В марте 1962 года ЦК КПСС и Совет Министров СССР приняли постановление, в котором поручали Государственному комитету по оборонной технике СССР разработать проектные задания на реконструкцию и расширение заводов, производящих взрывательную технику, в том числе и завода № 677.

«Луч» всегда был явлением уникальным в промышленности страны. По многим изделиям основного производства это предприятие не имело дублеров. Это не только определяло его значимость, но и требовало от коллектива особой ответственности.

ОКБ: работа на будущее

В начале 50-х годов по решению правительства на предприятии создали особое конструкторское бюро (ОКБ), коллектив которого насчитывал более 100 человек. Задачу перед работниками ОКБ поставили четкую — разработать изделия основного производства, и коллектив ОКБ справлялся с ней успешно. Более трех десятилетий завод выпускал изделия, разработанные конструкторами ОКБ (позднее — ОГК). Изделия 16, 22, 25, 49, 220 вполне соответствовали техническому уровню своего времени. Многие сделали специалисты ОГК и для имитации натуральных работ. Испытания на разработанных ими установках «Небо», «Океан» всегда производили на присутствующих большое впечатление. В ОГК сформировался в те годы очень интересный коллектив, обладающий большим творческим потенциалом. Большой вклад в развитие специальной техники внесли руководители отдела и главные конструкторы изделий.

Без малого 30 лет ОГК возглавлял Лев Петрович Симонов. Светлая голова, ходячая энциклопедия, гигант технической мысли — такие краткие, но емкие характеристики давали Симонову его коллеги по работе. За годы его работы в должности главного конструктора 20 новых специзделий увидели свет: изделия для полевой артиллерии, для авиации. Успешно выполнялись и заказы Военно-морского флота. За этой непростой, но очень важной для обороноспособности страны работой стоял труд сотен людей. И в большой степени — Симонова. Один из бывших сотрудников отдела дал Льву Петровичу такую характеристику: это нужный оборонной отрасли человек, оказавшийся в нужное время в нужном месте. Он был создан для той работы, которой посвятил всю жизнь.

В соответствии с постановлением ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 3 декабря 1959 года, коллективу завода поручили серьезное задание — требовалось организовать производство радиолокационного устройства «Треугольник-2» для ракеты «Луна», а также контрольно-измерительной аппаратуры с пультом и ответчиком РЛВУ для технических проверок устройств, в комплексе с самоходной пусковой установкой ракеты «Луна». Это задание потребовало организации четырех специализированных участков, приобретения универсального оборудования, проектирования и изготовления большого количества нестандартного оборудования и создания испытательных учас-

тков. В процессе освоения устройства выявились крупные недостатки, которые были непосредственно связаны с установившейся в те годы практикой. Отраслевые госкомитеты Совета Министров СССР проводили через постановления правительства задания на производство не отработанных до конца и не прошедших государственные испытания изделий. Поэтому в период их освоения на заводах в чертежи разработчиков вносились большие изменения, что нарушало режим производства и затягивало выпуск продукции. Кроме того, в ноябре 1959 года завод приступил к производству радиовзрывателей РВ-2УС разработки НИИ-571 Государственного комитета Совета Министров СССР по оборонной технике. В течение 1960 года завод изготовил и передал заказчику 15 партий взрывателей. Заводские испытания показали, что все партии соответствовали чертежам. Однако на полигоне из пятнадцати партий семь приняты по первичным испытаниям, четыре — после повторных, а еще четыре — забракованы.

В то же время ОКБ завода приступил к разработке радиолокационных взрывателей для ракет «Онега» и «Темп» класса «земля — земля». Несмотря на то, что трудоемкость производимой продукции значительно возросла, работа проводилась той же численностью работников и оборудования.

Конструкторский отдел предприятия занимался серьезной работой по разработке новых изделий, он являлся своего рода флагманом, за ним шли все остальные, в том числе отдел главного технолога, занимавшийся сопровождением новых изделий на всем пути от разработки до налаживания массового производства.

Другими словами, конструкции, рождавшиеся на кульманах специалистов ОГК, воплощались в жизнь через технологические процессы. В военные и послевоенные годы много сил отдали делу становления технологической службы на предприятии бывшие ее руководители — М.Г. Перельман и С.Л. Сахаров.

Зрелость предприятия

60-е годы стали также плодотворными для завода. Предприятие росло, реконструировалось, увеличивались объемы производства. Сдали в эксплуатацию корпус пластмассового цеха, инженерный и лабораторный корпуса, другие объекты. Шло внедрение новых технологий. Внедрили автоматизирован-

ную линию покраски крупногабаритных деталей ЭПУ в электростатическом поле и терморadiационной сушки, автомат цинкования автогайки и пресс-масленки, конвейеры удаления стружки от автоматов.

В 1961-м сдали в эксплуатацию новое здание контрольно-испытательной станции. В 1962 году на фоне продолжающегося совершенствования производства создали комплексно-механизированный участок изготовления автогайки, оснащенный станками для нарезания внутренней резьбы, а также полуавтоматом для накатки наружной резьбы, моечной и смазочной машинами. В том же году закончили строительство трехэтажных бытовых помещений в одном из цехов.

Настоящим взлетом технической мысли явилось создание в 1963 году комплексно-механизированного цеха сборки электропроигрывающих устройств — цеха № 5, оснащенного пульсирующими конвейерами с пневматическими роботами, диспетчерским пультом, механизированным складом комплектации деталей, конвейером подачи изделий на сборку.

Немало сделали и в последующие годы — механизировали пластмассовое производство, внедрили автоматические линии гальванопокрытий, изготовления печатных плат, — но работа по созданию комплексно-механизированного цеха № 5 осталась для всех, принимавших участие в этом серьезном испытании на уровень инженерных возможностей коллектива завода, одним из самых больших достижений.



Одна из первых бригад коммунистического труда станочниц цеха № 3. 1960 г.

С середины 60-х завод становится крупным производителем бытовой аппаратуры магнитной записи (БАМЗ). Перепрофилирование предприятия на выпуск бытовой аппаратуры магнитной записи явилось очень важным моментом в его развитии. Начало этому положила разработка первой модели магнитофонной приставки «Нота» в 1964 году. Магнитофоны «Нота» на долгие годы стали своего рода визитной карточкой завода. Об их высоком качестве говорит тот факт, что до сих пор заводской аппаратурой оснащено большинство звукозаписывающих студий.

Магнитофонная приставка «Нота» выпускалась предприятием 30 лет. За эти годы конструкторы разработали более десятка ее модификаций. Первые «Ноты» были аппаратами третьего класса, самая популярная «Нота-203» — аппаратом более качественного второго класса. Двухкассетник «Нота-220», относился к разряду аппаратуры второго класса, тем не менее по техническому решению и дизайну был на порядок выше всех своих предшественников.

Позже, в 80 годах, на «Луче» разработали «Ноту» первого класса, которая по техническим характеристикам могла успешно соперничать с лучшими зарубежными аналогами. Но по ряду причин эту «Ноту» на поток не поставили.

Наряду с этим основной продукцией предприятия оставались радиолокационные взрыватели для снарядов и ракет. В 1961 году их произвели 17 046 комплектов. Кроме того, коллектив изготовил еще 83 комплекта радиовзрывательных устройств «Треугольник-2» для предприятия п/я-17 в городе Златоусте Челябинской области и 100 комплектов прибора «Треугольник-2М» для ракет.

В 1962 году завод изыскал пути создания радиолокационных взрывательных устройств для кассетных боевых частей реактивных систем класса «земля—земля». В то время выпускалось 9 типов взрывателей в количестве 24 775 штук (РВ-2У, ВБ-1, АР-67, РВ-2У СМ и других) и 10 изделий гражданской продукции: 1418,6 тысячи штук электропроигрывающих устройств, товаров культурно-бытового назначения и хозяйственного обихода на 1 млн 345 тысяч рублей.

В 60-е годы на заводе проводилась большая работа по внедрению новой техники, более совершенных методов труда и производства. Общий экономический эффект от этих мероприятий составил в 1963 году 198,1 тысячи рублей. Организовывались выезды на ВДНХ, командировки на предприятия страны

и экскурсии на другие заводы города, приобреталась техническая и информационная литература. В результате заимствовали и реализовали 24 мероприятия с экономическим эффектом 87,8 тысячи рублей. Созданные на предприятии комплексные бригады внедряли в производство множество рационализаторских предложений, было организовано даже общественное конструкторское бюро, которое способствовало внедрению в производство рацпредложений заводчан. Так, механик цеха Сидоров, мастер Сапожников, главный механик завода Зусин и заместитель начальника цеха Вокжанов осуществили модернизацию токарно-винторезного станка, что позволило увеличить точность изготовления деталей. Слесарь Дудяк внедрил три рационализаторских предложения, которые давали возможность изменить конструкцию штампов с целью повышения их производительности. Технолог Мартышев внес три рацпредложения, способствовавших повышению качества инструмента.

В 1966 году, в соответствии с приказом о действующих и вновь строящихся объектах оборонных отраслей промышленности, заводу № 677 присвоили название НЭМЗ (Новосибирский электромеханический завод).

В начале семидесятых годов завод взял новый важный рубеж, — начал выпуск настольной клавишной вычислительной машины «Рось». Следующие представители этого типа машин — «Электроника-155», микрокалькулятор «МК-44». Годы спустя, осваиваются такие образцы аналого-вычислительной техники, как «Быстрота» и «Графит». Указом Президиума Верховного Совета СССР от 25 марта 1974 года за успехи в выполнении плана 1973 года и социалистических обязательств 49 работников завода наградили орденами и медалями СССР. Среди награжденных — П.П. Сташкевич, Е.И. Копылова, М.И. Бондарь, А.В. Дерябин и другие.

В 1975 году на предприятии освоили производство магнитофонной приставки «Нота-304». Этот год стал для коллектива очень удачным: коллектив четырежды выходил победителем в социалистическом соревновании среди предприятий отрасли, ему присуждалось первое классное место. Был создан комплексномеханизированный участок по изготовлению деталей и сборке двухканальных магнитных головок, оснащенный литьевой установкой, полуавтоматом для фрезерования пазов, притирочными и доводочными станками. Указом Президиума Верховного Совета СССР от 8 сентября 1975 года за высокие достижения в труде награждены орденами и медалями 23 работника завода.

В октябре 1977 года состоялся заводской слет передовиков производства. Слет принял «Трудовой рапорт» в адрес ЦК КПСС. В нем говорилось о том, что коллектив предприятия за 9 месяцев года добился увеличения объемов производства на 14,1 % (при плане 11,6 %), производительность труда выросла на 13,4 % (при плане 10,8 %), сверх плана выпущено товаров культурно-бытового назначения на сумму более миллиона рублей. Сверхплановая прибыль составила более 300 тысяч рублей. По итогам 1977 года 20 работников завода наградили правительственными наградами.

Завод — не только работа

В 1960—1970-е годы большое внимание уделялось налаживанию быта заводчан: построили базу отдыха в Кудряшах, детские дачи в Боровом, заводское общежитие, спортзал. Строились и жилые дома. Только в 1960 году хозяйственным способом построили 1645 квадратных метров жилой площади для заводчан. В 1971 году сдали пять четырехквартирных домов, в 1975-м построили и сдали в эксплуатацию 106-квартирный жилой дом, ввели в строй детский комбинат на 140 мест. В заводоуправлении распахнула двери столовая на 50 посадочных мест.

В годы расцвета предприятия на его балансе находились 68 жилых домов, два молодежных общежития, спортивный зал, профилакторий «Солнечный» в Кудряшовском бору, две базы отдыха — в Кудряшах и Бибеево. А также пять детских дошкольных учреждений, пионерский лагерь «Восток» в селе Боровом, детская дача в Боровом, больница □ 20.

Те годы стали базой не только для развития производства. Рождались и традиции, которым потом год от года суждено было крепнуть: первый фестиваль народных талантов, первый спортивный праздник, первый конкурс профессионального мастера.

Праздники самодеятельного искусства ежегодно проходили в клубе имени Чехова. На сцене клуба не раз блистали хор ОГК, танцевальная группа из цеха □ 3, мужская вокальная группа из цеха □ 12, вокально-инструментальный ансамбль цеха □ 19. Самодеятельные артисты неоднократно представляли коллектив завода на региональных смотрах художественной самодеятельности.

Большое внимание уделялось на заводе и спорту. Ветераны хорошо помнят спортивные площадки, расположенные возле цеховых корпусов, где в обеденный перерыв можно было поиграть в волейбол, в городки. Ежедневно в цехах и отделах проводилась 15-минутная физзарядка. Традиционными были и шахматно-шашечные турниры, хоккейные, футбольные, волейбольные соревнования. Проводились летние и зимние спортивные праздники, на которые заводчане собирались семьями. Вначале праздники проводились на стадионе завода «Сибсельмаш», позднее — на Кудряшовской базе отдыха. Заводские туристы не раз становились победителями городских соревнований по туристской технике и спортивному ориентированию, волейболисты и участники группы подводного плавания побеждали в соревнованиях республиканского масштаба, а монтажница цеха № 5 Надежда Окунева стала чемпионкой СССР в подводном плавании. Но все же главное, по мнению заводчан, было не в спортивных достижениях, а в том, чтобы к физкультуре и спорту приобщилось как можно больше людей.

В 1973 году на заводе организовали первый конкурс профессионального мастерства. Стать соперниками в соревновании на звание «Лучший по профессии» изъявили желание несколько десятков токарей, фрезеровщиков, слесарей-инструментальщиков. Победителями стали токарь из цеха № 13 В.О. Лебтаг, фрезеровщик из цеха № 11 М.У. Жежура, слесарь-инструментальщик этого же цеха М.Д. Борблик.



Бригада настройщиков цеха № 5. 1960 г.

Золотой фонд предприятия

За годы существования завода на нем выросла целая плеяда талантливых рабочих, достигших в своем деле высот мастерства. Еще с войны известны имена заточника цеха □ 12 В.В. Дерябина, наладчика цеха □ 1 И.Н. Курских, токаря этого же цеха А.В. Евменова, монтажницы цеха □ 9 Т.В. Драгайцевой, слесаря цеха □ 13 С.Ф. Калугина и многих других, тех, кто всю свою трудовую жизнь отдал заводу.

Бывший фронтовик, слесарь-инструментальщик Е.В. Помелов пришел на завод в 1946 году. Евгений Васильевич был автором многих приспособлений, позволяющих сократить время на изготовление штампов и пресс-форм. Часть из них демонстрировалась на ВДНХ. Е.В. Помелов награжден орденом Ленина. Кроме него, такой чести удостоены еще четверо заводчан: М.У. Лебедев (цех □ 14), Л.Л. Макаренко (ПДО), Г.П. Пичугина (цех □ 8), П.П. Сташкевич (цех □ 12).

Завод воспитал и многих талантливых инженеров. В военное время рабочими здесь начинали М.М. Бирюлин, А.П. Воротынцева, Н.М. Ханин, В.М. Ильин, П.С. Рудченко, В.Я. Казаков и другие. После войны они получили образование и, став квалифицированными специалистами, продолжали работать на предприятии, успешно справляясь с порученным делом.

Огромный вклад в общее дело внесли главный конструктор Л.П. Симонов и его заместитель Ю.К. Языков, один из ведущих специалистов отрасли, изобретатель и рационализатор, награжденный тремя медалями ВДНХ, автор восьми авторских свидетельств.

Говоря о предприятии, нельзя не вспомнить и о тех, кто в разное время стоял «у руля» и в силу своего положения обладал наибольшей долей ответственности за все, что происходило, — о директорах. Каждый из них внес конкретный вклад в то, что называется ныне производственным объединением «Луч».

Первому из них — Георгию Степановичу Шаркову — выпало на долю сложное организационное время, когда все на заводе делалось впервые: и первый приказ, и первое производственное задание, и первые поражения и победы. Через год Г.С. Шаркова перевели на другой завод отрасли, а преемнику его на этом посту, бывшему ленинградцу, директору завода имени Калинина Г.Н. Бруку, легче не стало. Планы постоянно увеличивались, и надо было обладать гибким умом, находчивостью и огромной работоспособностью, чтобы искать

и находить резервы там, где, казалось бы, все возможности уже исчерпаны.

В 1945 году директором завода стал Артем Ильич Яковлев. Он принял на себя первый удар послевоенного конверсионного вала. Решались проблемы демонтажа невостребованных фронтом боеприпасов, обдумывались пути перехода к выпуску мирной продукции. С 1948 по 1958 год директором предприятия был Иван Степанович Гутов. Его вклад в предприятие трудно переоценить. В годы его руководства налаживался выпуск товаров народного потребления, в том числе — радиотехнических изделий. При И.С. Гутове завод впервые наградили переходящим Красным знаменем Совета Министров СССР.

При Анатолии Ефимовиче Бовтручке создали пятый сборочный цех — один из крупнейших на предприятии, с конвейера которого вскоре сошла первая партия магнитофонных приставок «Нота». Открыли пионерский лагерь «Восток», завод приступил к ликвидации временного жилья — бараков, оставшихся от войны. Жильцов стали расселять по благоустроенным квартирам.

С именем Игоря Афанасьевича Кушнира на заводе связывают знаменательное событие — начало большой реконструкции: в цехах 3 и 4 подняли крышу, что помогло получить дополнительные площади и улучшить условия труда.

Виктор Михайлович Бочков большое внимание уделял развитию социальной сферы предприятия. Он стал инициатором реконструкции заводской базы отдыха в Кудряшах, там построили несколько четырехквартирных коттеджей, заложили профилакторий. При нем ликвидировали временное жилье, снесли 23 барака.

Большой вклад в развитие предприятия внес Борис Владимирович Козлов. С 1974 по 1985 год значительно выросла производительность труда, коллектив не раз выходил победителем в соревновании предприятий отрасли.

В те годы, когда предприятием руководил Владимир Яковлевич Шитов, шла разработка новых прогрессивных изделий: графического терминала «Графит», дисплейной графической станции «Гамма».

С 1989 года предприятием руководит человек, который больше двух десятилетий назад начинал здесь рядовым инженером, — Виктор Георгиевич Архипов. Ему досталась, пожалуй, самая трудная доля: в сложный переломный период российской истории отстоять то, что с великим трудом на протяжении десятилетий создавали его предшественники.

Время перемен

В 1980 году предприятие стало называться производственным объединением «Луч», в его состав вошли бывший НЭМЗ — головное предприятие, а также механозаготовительное и пластмассовое производство в г. Купино Новосибирской области.

В 80-е годы на предприятии появились станки нового поколения — с числовым программным управлением: токарные, фрезерные, электроискровые, для сверления плат. В цехах 11 и 12 значительно пополнился парк координатно-расточных станков. Пришла новая техника и в складское хозяйство, — там появились козловые краны грузоподъемностью 10—20 тонн, что позволяло обрабатывать вагоны с металлом, оборудованием, контейнеры с готовой продукцией. Характерная черта того времени — стабильное увеличение выпуска продукции при очень напряженных планах. Синтез возможностей технологии, оборудования и инженерного ума позволил изготавливать на предприятии детали точной механики лентопротяжного механизма, вычислительную технику и радиоэлектронную продукцию. Благодаря этому стало возможным освоение ряда сложных изделий с высокими потребительскими свойствами. Это и изделия основного производства, в которых применили принципиально новые конструкторско-технологические решения, и самые сложные комплексы вычислительной техники. Высокий уровень технологии и профессионализм специалистов объединения позволили перешагнуть и другой рубеж: с выпуска катушечных магнитофонов предприятие одним из первых в стране перешло на производство кассетных.

1982 год стал для предприятия юбилейным. Все подразделения включились в соревнование под девизом «40-летию родного завода — 40 ударных недель». На заводе провели конкурс профессионального мастерства, посвященный 60-летию образования СССР и 40-летию объединения. В нем приняли участие токари, фрезеровщики, слесари-инструментальщики и монтажники радиоаппаратуры. Победителями признали Ю.Б. Пятницкого — токаря цеха № 13, С.И. Дедекина — фрезеровщика цеха № 12, П.В. Эннса — слесаря-инструментальщика цеха № 12 и Е.П. Михайлова, монтажника радиоаппаратуры цеха № 19. В этом же году освоили производство изделия «Графит» — аналого-вычислительной техники, начали создание комплексно-механизированного участка цветного литья в цехе № 18. За разработку внешнего вида магнитофона-приставки «Нота-101 стерео»

на выставке «Дизайн на службе эффективности и качества» группу работников завода отметили дипломами и медалями ВДНХ СССР.

Но уже второй половине 80-х годов суждено было войти в историю как периоду нестабильности, ломки всего привычного, устоявшегося. Начиналась перестройка. И проблемы объединения «Луч» оказались схожи с проблемами всех предприятий оборонного комплекса.

Другие задачи

Как вспоминает сегодня В.Г. Архипов, *«если раньше нужно было стараться обезопасить производство от слишком больших темпов роста, вовремя предотвращать проблемы по обеспечению материалами и комплектующими, то с началом перестройки задачи перед предприятием встали совсем другие».*

Вся продукция гражданского направления стала попросту не нужной. Магнитофоны, несмотря на их достаточно высокое качество, значительно уступали по внешнему виду быстро заполнившей российский рынок импортной, особенно японской, аудиотехнике. К тому же значительно упал покупательский



Участок сборки ЭВМ, цех □ 19. 1975 г.

спрос. На производстве «Нот» трудилось в то время не меньше половины работников предприятия (всего тогда их насчитывалось без малого восемь тысяч человек!). Кроме того, завод обеспечивал работой еще около трех тысяч человек, занятых изготовлением комплектующих к магнитофонам. До перестройки на предприятии производилось 12—15 тысяч магнитофонов в месяц, в Советском Союзе «Луч» считался третьим по мощности предприятием, выпускавшим аудиотехнику (после киевского «Маяка» и новосибирской «Кометы»). Поэтому падение спроса на магнитофоны стало одним из самых ощутимых ударов для экономики предприятия. «Луч» сопротивлялся неизбежности дольше других производителей магнитофонов — «Веги», «Кометы», но был все же вынужден из месяца в месяц сокращать их производство. В конце концов, выпускать магнитофоны стало просто экономически нецелесообразно.

Еще более резко — буквально за квартал — было потеряно и производство вычислительной техники. Объединение, двадцать лет выпускавшее эту продукцию — от микрокалькуляторов до объемных АРМов (автоматизированных рабочих мест конструктора и технолога), предназначавшихся для многих предприятий оборонного комплекса, вынужденно прекратило ее производство. В страну хлынул импорт. И что греха таить, бывший Советский Союз значительно отставал от планеты всей в области вычислительной техники. Громоздкие комплектующие, не отвечающие современному уровню дисплеи перестали быть востребованными.

Та же горькая участь ждала и производившиеся заводом качественные и любимые детворой игрушки — настольный «Хоккей», игры детского творчества. Очень сильно выросли цены на материалы, в частности полистирол, поэтому значительно возросла и себестоимость игрушек.

Еще одним серьезным ударом, «добившим» предприятие, явилась конверсия. Специзделия занимали около 50 % от общего объема выпуска. И, хотя в конце 1980-х — начале 1990-х годов незначительный госзаказ на предприятии оставался, оно, по сути, оказалось на грани выживания.

В этих условиях руководство во главе с В.Г. Архиповым приняло ряд экстренных мер. Начать решили с учебы. Привлекли опытных, знающих законы рыночных отношений специалистов из Москвы и организовали для 50 работников из числа руководящего состава учебу в жестком, экстремальном режиме.

Поворот от плановой экономики к рыночной происходил на предприятии очень болезненно. Сложные условия переход-

ного периода поставили завод в тяжелое финансовое положение: при многократном увеличении цен на комплектующие и материалы, резком замедлении прохождения средств взаиморасчета с поставщиками и потребителями продукции суммы оборотных средств остались на низком дореформенном уровне. Это лишило предприятие возможности вовремя и в нужном количестве закупать необходимые материалы и комплектующие, в установленные сроки выплачивать зарплату своим работникам. Пришлось сокращать большое количество ставших ненужными производству людей. Эта вынужденная мера тяжело переживалась всеми. Как вспоминает В.Г. Архипов, *«подписать приказ о сокращении — тяжелейший груз»*. Но и для оставшихся работы не хватало.

Реструктуризация

На заводе решили создать дочерние структуры по технологическому принципу: на базе механического, пластмассового, ремонтно-механического, инструментального, деревообрабатывающего и других производств. Задачи перед дочерними структурами поставили следующие: выполнять заказы, которые дает им головное предприятие (в основном по оборонной тематике) и искать самостоятельно работу по своему профилю. При этом расчетный счет на предприятии оставался общим. Тем самым, по словам В.Г. Архипова, *«предприятие смогло сохранить тот костяк, который необходим, чтобы не потерять все технологические цепочки, позволяющие выпускать как оборонную продукцию, так и товары народного потребления»*.

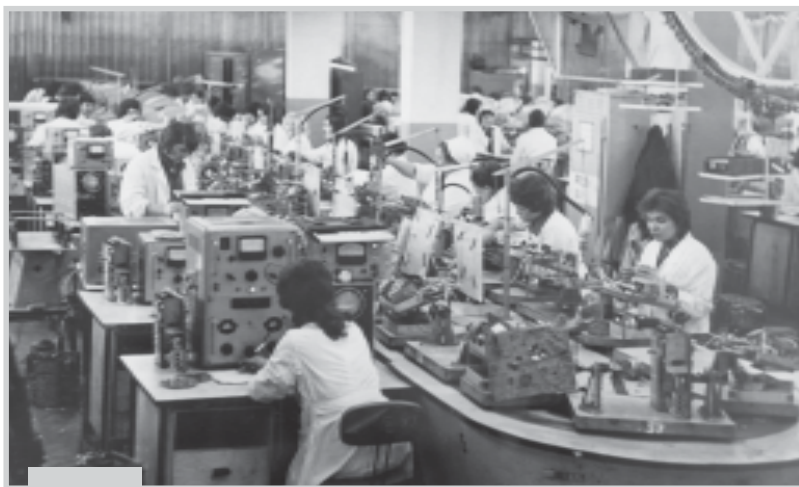
Предприняли меры для закрепления на предприятии наиболее необходимых производству кадров. Для этого с наиболее ценными специалистами заключили контракты, где оговаривались их обязанности и уровень заработной платы.

В 90-е годы основной выпускаемой продукцией оставались изделия оборонного назначения. Кроме того, дочерние предприятия выпускали в небольшом количестве изделия своего профиля. Существовали серьезные трудности с выплатой заработной платы, так как госзаказ вовремя не оплачивался, задержка по оплате составляла иногда несколько месяцев. Особенно тяжелыми выдалась для завода 1997—1999 годы. За долги на предприятии отключили свет, тепло и воду. Выпуск новых видов продукции сдерживался тогда отсутствием финансо-

вых ресурсов. Все же на «Луче» стали постепенно вкладывать денежные средства в подготовку, разработку и выпуск новых изделий. Но большого успеха на этом направлении достичь не удалось. Например, за изготовленный радар для автоинспекции деньги заводу не перечислили.

Жизнь стала понемногу налаживаться лишь с 2000 года. Реанимировалось производство детских игрушек, в том числе «Хоккея». 10 тысяч в год — это, конечно, не 120, как в лучшие годы, но все-таки... Совместно с Институтом катализа СО РАН «Луч» занялся производством фотокаталитического очистителя воздуха. Пока предприятие — в начале этого пути. Принцип действия прибора основан на уникальных возможностях двуокиси титана. При воздействии ультрафиолетом это химическое соединение уничтожает все вредные микроорганизмы, которые существуют в природе, а также запахи. Поэтому такие очистители могут устанавливаться в автомобилях, офисах, квартирах, медицинских учреждениях. И даже в холодильниках. Подобные приборы делают пока только в Японии и США.

На базе бывшего инструментального производства выпускаются автоматические линии по фасовке сыпучих продуктов. На базе ремонтно-механического — производится изготовление деталей для тракторов «Кировец», а также изготовление уникального прибора для железнодорожной отрасли, измеряющего параметры безопасности составов. Пластмассовое производство выпускает крупногабаритную тару.



Конвейер обкатки и участок сборки лентопротяжного механизма. 1976 г.

С верой в будущее

Время показало, что принятые в свое время меры дали положительный эффект. Предприятие, значительно потеряв в численности, все же работает. Костяк коллектива сохранился. Но финансовое положение «Луча» сегодня по-прежнему тяжелое. Не удастся набрать те объемы продукции, которые обеспечивали бы нормальную работу. К сожалению, существуют у завода долги в бюджет и во внебюджетные фонды.

Сегодня «Луч» вступил в фазу структурной перестройки. Предполагается, что предприятие будет акционировано и превратится в холдинг, — руководство работает в этом направлении. Предполагаемое банкротство, по словам генерального директора, «взято под контроль» в целях избежать «разбазаривания» всего того, что создавалось десятилетиями. Конечная цель всех преобразований должна быть, по мнению заводчан, такой: превращение предприятия в современный холдинг, в составе которого будет несколько акционерных обществ. Тогда, возможно, став инвестиционно привлекательным, завод переживет настоящее возрождение. На его мощностях будет производиться новая перспективная продукция. Сегодня же производственные мощности предприятия загружены от силы процентов на 30. Правда, предприятие привлекло на свои площади немало арендаторов, и они успешно трудятся, поддерживая оборудование в рабочем состоянии.



Электронная клавишная вычислительная машина «Рось». 1971 г.

Несмотря ни на что, заводчане сейчас живут верой в будущее. Самое трудное, по их мнению, они уже пережили.

Настрой коллектива на будущее, вера в своих руководителей, в первую очередь — в Виктора Георгиевича Архипова, все трудные годы бывшего вместе со своим коллективом, — это очень важно сегодня.

Перелом в сознании людей, как говорит директор заводского музея, редактор радиогазеты и ежемесячного «Информационного бюллетеня» И.О. Пунцуль, произошел в начале 2000 года, когда впервые после нескольких лет состоялся праздничный новогодний концерт для заводчан. Искреннее и теплое выступление директора завода, выступления артистов художественной самодеятельности, проникновенные стихи о пути, пройденном заводом, о необходимости, несмотря ни на что, надеяться на лучшее, подействовали на людей воодушевляюще. «Мы — единый коллектив» — снова осознали люди. И начали работать на будущее. С 2001 года регулярно выходит радиогазета, которая информирует заводчан обо всем, что происходит на предприятии, отвечает на все возникающие вопросы. Вопрос директору сегодня может задать каждый, именно для этого на стенде в проходной висит ящик «Письма директору». И даже на самый «неудобоваримый» вопрос человек обязательно получит ответ. Таков принцип администрации: ничего не скрывать от работников, сообща решать все наболевшее. В «Информационном бюллетене» также даются подробные разъяснения на все вопросы заводчан (кстати, называется он так по аналогии с «Бюллетенем с трудового фронта», выпускавшимся на «Луче» в суровые военные годы). Сегодня на предприятии проводятся спортивные праздники, концерты. На День семьи приходят дети и внуки работников завода. Предприятие в меру возможностей помогает своим ветеранам и инвалидам. Делается все, чтобы сохранить заводские традиции, чтобы не прервалась связь поколений заводчан. Чтобы завод жил!

ХРОНОЛОГИЯ

- 1942 г.** В соответствии с распоряжением Совета Народных Комиссаров СССР от 26 сентября и приказом Наркома от 28 сентября 1942 года завод № 2 комбината № 179 выделен в самостоятельное уставное предприятие — Государственный союзный завод.
- 1946 г.** Начало перестройки работы завода на мирные рельсы. Указом Президиума Верховного Совета СССР 319 работников завода за успехи в труде награждены орденами и медалями СССР.
- 1952 г.** Освоено новое для завода производство — радиотехническое.
- 1953 г.** Впервые за успехи в социалистическом соревновании завод награжден Красным знаменем Совета Министров СССР.
- 1954 г.** Освоено пластмассовое производство. Указом Президиума Верховного Совета СССР от 5 ноября 36 работников завода награждены орденами и медалями за безупречный труд и выслугу лет.
- 1955 г.** Во Всесоюзном социалистическом соревновании среди предприятий отрасли завод завоевывает первое классное место за I, II, III и IV кварталы года.
- 1956 г.** Начато производство электрограммофона «Тайга», положившего начало целой серии электропроигрывающих устройств.
- 1959 г.** Открыт пионерский лагерь «Восток» в с. Боровое. Построено 2442 кв. метров жилой площади для заводчан.
- 1960 г.** Звание «Бригада коммунистического труда» присвоено бригаде настройщиков цеха № 5 Ю. Летницкого. Освоена новая модель электропроигрывающего устройства ЭПУ-17.
- 1962 г.** Создан комплексно-механизированный участок изготовления автогайки, оснащенный станками для нарезания внутренней резьбы, полуавтоматом для накатки наружной резьбы, мочной и смазочной машинами.
- 1963 г.** Создан комплексно-механизированный цех сборки электропроигрывающих устройств, оснащенный пульсирующим конвейером, диспетчерским пультом, механизированным складом комплектации, конвейером подачи изделий на установку.

- 1964 г.** Разработана первая модель магнитофонной приставки «Нота», положившая начало производству бытовой аппаратуры магнитной записи (БАМЗ).
- 1965 г.** Освоена детская настольная игра «Хоккей».
- 1966 г.** Освоена детская игра «Мальш». Создан комплексно-механизированный участок изготовления пресс-масленки в цехе № 4, оснащенный автоматами сборки изделия, полуавтоматами для накатки резьбы.
- 1968 г.** В пластмассовом цехе внедрена первая установка АРТ-1, в результате чего значительно улучшены условия труда прессовщиков и улучшено качество продукции.
- 1971 г.** Освоен выпуск электронной клавишной вычислительной машины «Рось». Начат выпуск детской игрушки «Турист». Указом Президиума Верховного Совета СССР от 26 апреля 71 работник завода за успешное выполнение заданий пятилетнего плана 1966—1970 гг. награжден орденами и медалями СССР.
- 1972 г.** Освоены магнитофоны «Иней-303», «Иней-304», магнитофонная приставка «Нота-303».
- 1973 г.** Освоено производство ЭКВМ «Электроника-155». В цехе № 1 создан участок подготовки пресс-материала А-4В, оснащенный таблетировочными автоматами АРТ-1. 15 мая проведен первый заводской конкурс профессионального мастерства, в котором приняли участие токари, фрезеровщики и слесари-инструментальщики. Построено пять четырехквартирных домов.
- 1974 г.** Освоено производство ЭКВМ «Электроника-100И». Детским играм «Хоккей» и «Турист» присвоен Государственный Знак качества. Слесарь цеха № 11 М.Д. Борблик, мастер цеха № 6 К.И. Галицкая, станочница цеха № 4 Т.В. Дунаева и контролер ОТК Е.П. Сердюк первыми на заводе награждены почетными знаками «Отличник качества Министерства».
- 1975 г.** Завод четырежды выходил победителем в социалистическом соревновании среди предприятий отрасли. Создан комплексно-механизированный участок по изготовлению деталей и сборке двухканальных магнитных головок, оснащенный литевой установкой, полуавтоматом для фрезерования пазов, притирочными и доводочными станками. Указом Президиума Верховного Совета СССР от 25 апреля 161 работник завода награжден юбилейной медалью «Участнику трудового фронта. В ознаменование 30-летия победы в Великой Отечественной войне 1941-45 гг.»

- 1977 г.** Заводской слет передовиков производства 21 октября принял «Трудовой рапорт» в адрес ЦК КПСС.
Сдан в эксплуатацию детский комбинат на 280 мест.
- 1978 г.** Освоено производство электронной клавишной вычислительной машины «Электроника — ЭПОС-73А». При ОГК организован художественно-конструкторский отдел, в задачи которого входит разработка внешнего вида изделий БАМЗ и игрушек.
- 1979 г.** Освоено производство стереофонических магнитофонных приставок «Нота-202» и «Нота-203 стерео», микрокалькулятора МК-44 и изделия аналого-вычислительной техники «Быстрота». Сданы в эксплуатацию спортивный зал и теплица площадью 1000 кв. метров.
- 1980 г.** Магнитофонной приставке «Нота-203 стерео» присвоен Государственный Знак качества. Построен 72-квартирный жилой дом. При столовой □ 36 открыт диетический зал на 152 посадочных места.
- 1981 г.** За разработку магнитофонной приставки «Нота-203 стерео» группа работников завода отмечена дипломами и медалями ВДНХ СССР.
- 1982 г.** Год юбилея предприятия. Все подразделения включились в соревнование под девизом «40-летию завода — 40 ударных недель». Проведен конкурс профессионального мастерства, посвященный 60-летию образования СССР и 40-летию объединения.
- 1984 г.** Введен в строй профилакторий «Солнечный» в Кудряшовском бору на 140 отдыхающих.
- 1985 г.** С конвейера сошел миллионный экземпляр самого массового магнитофона «Нота-203 стерео».
- 1988 г.** На поток поставлен первый в стране двухкассетный аппарат «Нота-220». Начат выпуск графического терминала «Графит».
- 1989 г.** Сдан в эксплуатацию 9-этажный жилой дом на улице Петропавловской. Прошел трехчасовой шефский концерт артистов Малого театра СССР на сцене актового зала заводоуправления. Старейшина театра, народный артист СССР Сергей Васильевич Харченко, свой трудовой путь начинал автоматчиком 3-го цеха завода □ 2 в 1941 году.
- Первые в истории объединения выборы директора. На этот пост избран В.Г. Архипов.

- 1990 г.** Начато производство бытовых инструментов: насадок к дрели ударно-вращательной и лобзиковой пилы.
- 1991 г.** Начат выпуск электронных приборов «Лактан» — анализаторов качественного состава молока.
- 1994 г.** Сдан в эксплуатацию 10-этажный 180-квартирный жилой дом.
- 1994—1999 гг.** Самое трудное для предприятия время. Оборонный заказ сведен к минимуму, объединение находится на грани выживания.
- 2000 г.** Возобновлено производство обновленной игры «Хоккей» и развивающих детских игр — конструкторских наборов «Фантазия». Предприятию вручена золотая медаль Сибирской ярмарки за игру «Хоккей». Вновь начали выходить заводская радиогазета «Заводские новости» и «Информационный бюллетень».
- 2002 г.** Выпущена первая партия фотокаталитических очистителей воздуха «Аэролайф — БН».
- 2004 г.** На Московском международном салоне инноваций и инвестиций предприятием получены Диплом и золотая медаль за разработку фотокаталитического очистителя и обеззараживателя воздуха «Аэролайф — БН». Объединению присвоено звание лауреата конкурса «Новосибирская марка» в номинации «Новые технологии» за «Аэролайф». Идет подготовка новых изделий — вентилятора-рекупиратора, дожигателя топлива и других.

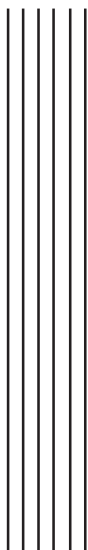
Подготовила к публикации И.А. ШАХТАРИНА

Благодарим за участие и содействие в подготовке материала И.О. Пунцуль.

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



**ВЕРНОСТЬ
ТРАДИЦИЯМ**



Холдинговая компания «ОАО «НЭВЗ—Союз» — предприятие со славной, более чем 60-летней историей на сибирской земле. Оно было основано в первые месяцы Великой Отечественной войны, после принятия решения об эвакуации ленинградского завода «Светлана» в Новосибирск.

Завод «Светлана» до войны

К 1940 году «Светлана» представляла собой крупное предприятие, располагавшее солидной производственной базой, мощной отраслевой лабораторией, собственным машиностроением, сложной энергетикой (включая выработку газа, водорода, воздуха), стекольным производством и высококвалифицированными кадрами. В предвоенные годы развернулось значительное промышленное строительство, вводились новые мощности, началось массовое производство совершенных по тому времени металлических приемно-усилительных и малогабаритных ламп, осваивалось большое количество новых изделий.

В преддверии сложных задач, стоящих перед коллективом, вступил завод в памятный 1941 год. Шла Вторая мировая война, и страна готовилась к защите своих рубежей, крепила оборонную мощь.

Сразу же после нападения на СССР гитлеровской Германии, 23 июня 1941 года, на заводской площади состоялся многолюдный митинг. Его участники решили работать по-фронтовому, под лозунгом «Все — для фронта, все — для победы!»

В первой половине июля обозначилась реальная угроза Ленинграду. Враг подходил к Кингисеппу. В этих условиях Государственный Комитет Обороны принял решение об эвакуации из Ленинграда основных промышленных предприятий. Для руководства эвакуацией предприятий Наркомата электропромышленности, в который тогда входила и радиоэлектроника, в город на Неве 15 июля 1941 года прибыл заместитель народного комиссара электропромышленности СССР И.Г. Зубович. Он предложил немедленно приступить к эвакуации завода «Светлана» в Новосибирск, осуществив ее поэтапно. Ответственность за организацию эвакуации возложили на главного инженера завода Павла Александровича Деньгу.

22 июля с территории «Светланы» в Новосибирск вышел первый эшелон, через два дня завод покинул второй эшелон, а в последних числах июля — третий. Первыми тремя эшелонами вместе с оборудованием эвакуировались около 200 работников завода. В августе 1941 года погрузили и отправили в Новосибирск еще три эшелона с оборудованием и людьми.

«Светлана» на сибирской земле

Первый ленинградский эшелон прибыл в Новосибирск 7 августа 1941 года. На второй же день прибывшие в Сибирь светлановцы приступили к его разгрузке. В течение недели оборудование перебазировали на основную площадку завода. Второй эшелон прибыл 11 августа, третий — 22 августа. Остальные составы, часто обстреливаемые с воздуха, смогли добраться до Сибири только в сентябре.

Строительные работы разворачивались и производились медленно. Наспех построенные здания, больше похожие на сараи, пустыри, тесные цеха с плохим освещением — вот картина тех дней. Для размещения первой очереди завода требовалось не менее 45 тысяч квадратных метров, а все выделенные помещения не превышали 27 тысяч квадратных метров.

Наибольшую сложность представляла некомплектность

оборудования. В результате этого завод оказался разделенным на две части, причем в обеих (особенно в Новосибирске) некомплектность создала дополнительные трудности для дальнейшей работы. Сборочное производство основного направления — металлических и стеклянных приемно-усилительных ламп — располагало лишь 30—40 % необходимого оборудования. Еще хуже обстояло дело со сборочными цехами генераторных ламп средней мощности, ртутных приборов и мощно-генераторных ламп.

Тем не менее пуск завода наметили на 15 декабря 1941 года. Перед немногочисленным коллективом стояла трудная задача — организовать производство электровакуумных приборов. Впредь, до ожидавшейся эвакуации из Ленинграда всей «Светланы», прибывшая в Новосибирск часть предприятия оформилась как филиал завода. Однако жизнь внесла свои коррективы: Ленинград оказался блокированным, эвакуация приостановилась, связь с основным заводом прервалась. Фактически электровакуумных заводов стало два. В этих условиях народный комиссар электропромышленности 16 августа 1941 года принял решение о преобразовании Новосибирского филиала «Светланы» (завода № 211) в самостоятельное предприятие — Новосибирский завод № 617 НКЭП. Решение, полученное в Новосибирске 24 августа, стало основанием для того, чтобы считать именно этот день датой рождения завода.

Директором нового завода был назначен П.А. Деньга, главным инженером — М.Р. Рубаненко, заместителем директора — В.Д. Есипов. Приказом директора завода от 24 августа образовали цехи и отделы нового завода, назначили руководителей.

Временная структура предприятия выглядела так: цех № 1 (штамповка, гальваника, чернение), начальник Н.Ф. Беклешов, цех № 2 (сеточный — теххимия, стеклозаготовки), начальник В.П. Боровик, цех № 3 (сборочный — производство ПУЛ и миниатюрных осветительных ламп), начальник Н.В. Черепнин, цех № 4 (сборочный — рентгеновские трубки и мощно-генераторные лампы), начальник С.А. Ратенберг, цех № 5 (сборочный — газовые лампы и средне-генераторные лампы), начальник В.С. Мановский. Были созданы отделы главного технолога, главного механика, электроотдел и энергоотдел.

К концу 1941 года завод «Светлана» в Ленинграде практически прекратил производство электровакуумных приборов. Задача обеспечения фронта этой продукцией целиком легла на новосибирский завод, который становится единственным в стране предприятием данного профиля.

В числе действующих предприятий

25 октября директором завода назначается Николай Александрович Жук. Начался следующий этап в становлении завода. В последние месяцы 1941 года выполнен большой комплекс работ по подготовке производства к пуску завода. Мощности электроснабжения оказались явно недостаточными для обеспечения нормальной работы первой очереди завода. В аварийном порядке прокладывались дополнительные кабели, пробивалась трасса по улицам Логовской, Писарева с выходом на Красный проспект. Эта работа выполнялась силами завода.

С большим трудом рождалось сложное производство тугоплавких металлов. Начали с налаживания выпуска вольфрамовых проволок для осветительных ламп. В конце 1941 года ветеран завода, лучшая тянущица Л.И. Алексеева протянула первые два метра проволоки. Это стало настоящим праздником коллектива, начальным результатом кропотливой работы. В дальнейшем ассортимент изделий из тугоплавких металлов расширился и выпуск стал обеспечивать потребности завода. В декабре выпускается первая партия опытных образцов электровакуумных приборов.



Директор завода с 1941 по 1950 г.,
лауреат Государственной премии Н.А. Жук

1942 год, несомненно, занимает особое место в многотрудном пути коллектива предприятия. В этот год родился первенец электронной промышленности на востоке страны — Новосибирский электровакуумный завод.

9 января 1942 года партийное собрание завода приняло решение, направленное на ускорение строительства, выполнение спецзадания по изготовлению боеприпасов, лучшее использование оборудования, инструментов, укрепление трудовой дисциплины. 23 февраля коллектив завода доложил Новосибирскому областному комитету ВКП(б) и народному комиссару электропромышленности о том, что завод вступил в число действующих предприятий.

К концу 1942 года предприятие освоило все типы малогабаритных приемно-усилительных ламп, предусмотренные планом. По нормальным ПУЛ выпускались лампы типа ТО-141, ТО-142, 6 ПЗ; по генераторным лампам малой мощности — 411, 412; по генераторным лампам средней мощности — 10 типов ламп (ГКЗ -100, ГКЗ-500 и другие); по миниатюрным осветительным — все типы, кроме двухкоммутаторных. Всего в 1942 году заводом выпускались в массовом и серийном производстве 50 типов электровакуумных приборов.

Одновременно руководство предприятия налаживало быт работников. В мае 1942 года началось сооружение небольших деревянных домов на при заводском участке. Временно закрылась школа № 44, и в этом здании организовали первый заводской детский сад на 120 мест. Часть людей, преимущественно одиноких, еще продолжали жить непосредственно в производственных цехах. Начальнику АХО Зимогорову дается указание немедленно получить в райкомхозе ордера и подселить всех нуждающихся в дома новосибирцев. Постепенно начинает налаживаться и медицинское обслуживание. На заводе создается фельдшерский пункт, а позже — врачебный. В апреле 1942 года по приказу директора впервые проводятся массовые профилактические прививки.

Важным оставался вопрос питания. Того, что отпускалось рабочим по карточкам, было недостаточно. Завод занялся организацией внеплановых заготовок продуктов. В феврале 1942 года вблизи города, в селе Комаровка, организовали подсобное хозяйство, которое служило хорошим подспорьем для общественного питания.

План 1942 года выполнили успешно. Основную задачу — выпуск 503 тысяч нормальных стеклянных и малогабаритных

приемно-усилительных ламп — решили успешно, изготовили 524 тысячи штук изделий. Чтобы представить темпы роста завода за год, небезынтересно сопоставить некоторые цифры: в первом полугодии 1942 года выпущено продукции на 5 млн рублей, во втором — на 20 млн рублей, то есть в четыре раза больше. Изготовлено приемно-усилительных ламп, соответственно, 72 тысячи штук и 452 тысячи. Завод поставил потребителям 11 тысяч генераторных ламп средней и малой мощности, 3,5 млн осветительных миниатюрных (фонарных) ламп. Не справился завод лишь с задачей выпуска металлических ПУЛ. Основные причины — нестабильность и недостаток газа, позднее начало освоения в связи с задержкой строительства.

Полностью выполнили и установленный план по производству боеприпасов. Еще до организации производства за счет регенерации изготовили первые 140 мощно-генераторных ламп, 110 ртутных колб и 350 рентгеновских трубок.

В годы войны многое делалось для развития завода. В 1944 году в основном закончилось строительство стекольного цеха, к концу года мощность его достигла проектного задания. Завершили строительство нового технохимического корпуса, полностью подготовили площади и закончили монтаж оборудования, обеспечив расширение мощностей цехов газовых приборов, рентгеновских трубок и средне-генераторных ламп.

Острый дефицит строительных рабочих не давал возможности тресту № 48, на который в марте 1944 года возложили выполнение сантехнических и электромонтажных работ на заводе, развернуть в должных размерах строительные работы. Государственный Комитет Обороны принял решение привлечь на работы по возведению завода заключен-



**А.Р. Туманов, участник ВОВ,
Герой Социалистического
Труда, ветеран завода**

ных из Сиблага. В 1943—1944 годах завод выполнил большую работу и выделил Сиблагу на своей территории помещение для 600 заключенных. Ежедневно на площадку завода выходили 450 заключенных, в том числе 300 — на строительство.

За годы войны был выполнен большой объем работ по строительству, сданы в эксплуатацию многие объекты. Достигнув так называемой строительной готовности, завод работал на этих объектах, имел возможность выпускать продукцию в запланированных объемах, но практически заводчане трудились на не полностью готовых площадях.

Техническая готовность объектов к началу послевоенного периода составляла: по корпусу № 1 — 75 %, по корпусу № 2 (красный корпус НИИГАиК) — 45 %, инструментально-механическому — 65 %, теххимическому, газовому и стекольному — 90 %, объектам водоснабжения и столовой — 80 %. 27 основных объектов эксплуатировались, но технически не были закончены.

В результате упорного труда предприятие к 1945 году достигло таких мощностей: по малогабаритным ПУЛ — 1200 тысяч штук, металлическим (включая дублеры) — 600 тысяч, нормальным ПУЛ — 120 тысяч, генераторным лампам малой и средней мощности — 150 тысяч, мощно-генераторным лампам — 1450 штук, рентгеновским трубкам — 4200 штук, ртутным колбам и газотронам — 6500 штук, миниатюрным осветительным лампам — 5 млн штук. Они обеспечивали выполнение установленных на последние годы войны плановых заданий по выпуску электровакуумных приборов, миниатюрных осветительных ламп, кооперированных поставок по тугоплавким металлам и стеклу.

Первая мирная пятилетка

В 1946 году началась первая послевоенная пятилетка, народное хозяйство перестраивалось на мирный лад. Предстояла огромная работа по переориентации производства промышленных предприятий, по выпуску изделий, необходимых в условиях мирного времени.

Уменьшился план по генераторным лампам малой и средней мощности, в три раза увеличивался выпуск газоразрядных приборов, ртутных колб, рентгеновских трубок, несколько повысился спрос на мощно-генераторные лампы. Выпуск мини-

атюрных осветительных (рудничных и буферных) ламп неуклонно сокращался, и в 1949 году их производство полностью прекратилось. Номенклатура основной продукции завода — приемно-усилительных ламп — претерпевала значительные изменения, предстояла разработка и освоение новых приборов, снятие с производства или модернизация некоторых устаревших изделий.

28 июля 1947 года техническое совещание при начальнике главка рассмотрело технический проект реконструкции завода, предусматривающий при достижении проектной мощности выпуск продукции на 171,8 млн рублей, в том числе по машиностроению — на 6,5 млн рублей и по тугоплавким металлам — на 4,5 млн рублей. Необходимым условием намеченного стало продолжение строительства предприятия. Поэтому 20 марта 1948 года Совет Министров СССР возложил на Министерство строительства военных предприятий выполнение в 1948 году строительно-монтажных работ по заводу в сумме 5 млн рублей, обязал довести контингент заключенных, работающих на заводе, до тысячи человек, выделил за счет фондов Минвооружения экскаватор, предусмотрел для предприятия ряд финансовых льгот. Это решение еще раз подчеркнуло большое внимание, уделяемое заводу, его растущее влияние в электронной промышленности.

Инструментальная оснастка — важный участок любого предприятия. Для электровакуумного производства она имеет особое значение. Здесь в основном применяется не стандартный, а специальный, в централизованном порядке не изготавливаемый инструмент. Это инструмент высокого класса точности, особенно штампы. Их отсутствие, а также низкое качество, недостаточная стойкость приносят немало неприятностей. На протяжении всего военного периода вопросы инструментального обеспечения не сходили с повестки дня. Завод постоянно наращивал мощности по оснастке, укреплял производственную и конструкторскую базу. Улучшению работ по изготовлению оснастки во многом способствовала активная работа конструкторского бюро по инструменту. В нем работала группа квалифицированных конструкторов во главе с инженером А.З. Збарским.

Каждый вносил в работу свою лепту. Разумеется, очень велик вклад в общее дело тружеников основных цехов, непосредственных изготовителей продукции. Но нельзя забывать и о работе вспомогательных служб завода. Работники цехов □□

20, 21, 22, 23, 24, 25, 27, 28, отделов главного механика, главного энергетика, капитального строительства, технического и ряда других много сделали для обеспечения нормальной работы основных цехов предприятия. Это многочисленный отряд слесарей и токарей, электромонтеров и водотрубопроводчиков, газовщиков и машинистов, наладчиков и строителей, рабочих многих других профессий. Все эти люди трудились самоотверженно, сознавая свой долг перед страной и родным коллективом.

Из года в год улучшалась организация работы. В послевоенное время наиболее массовая операция — монтаж радиоламп — производилась индивидуально: одна работница выполняла все операции монтажа. Это требовало высокой квалификации монтажниц и тормозило достижение высокой производительности. Поэтому возникла потребность в расчленении операций и переходе на поточный метод монтажа. Это был поток ручной, немеханизированный, но его внедрение, несомненно, явилось шагом вперед, позволяло значительно повысить производительность труда, ускорить обучение монтажниц. Ведь для выполнения расчлененных операций не требовалось высокой квалификации. Первая «ласточка» по внедрению поточного монтажа появилась в 1947 году на производстве лампы 6Х6М. В последующие годы потоки на монтаже широко внедрялись в производство, особенно в начале 50-х годов. В 1947 году внедрили комплекс мероприятий по сокращению цикла производства и снижению брака. Это позволяло ускорить прохождение ламп по всем операциям.

В 1949 году на заводе появились первые счетно-решающие машины, в основном — малые. Приняв решение о создании на ведущих предприятиях машиносчетных станций, министерство включило в этот перечень и завод № 617. В числе первых счетных машин имелись трофейные — фирмы «Рейнметалл». Они использовались частично централизованно и частично в разных службах завода — бухгалтерии, планово-экономическом отделе, ПДО, ОТЗ, ОГТ. Приказ об организации машиносчетной станции вышел на заводе в мае 1950 года.

За первую послевоенную пятилетку завод выпустил 15 592 тысячи электровакуумных приборов — в три с лишним раза больше, чем в предыдущем пятилетии. Приемно-усилительные лампы продолжали доминировать в производстве, их удельный вес в объеме выпуска завода составлял 73 %.

Конструкторская мысль — на службе научно-технического прогресса

К концу сороковых годов завод представлял собой сложное и многоотраслевое хозяйство с разнообразными видами производства — такими, как теххимия, металлургия тугоплавких металлов, производство спецкерамики, стекла, специфическими ювелирными сборочными, контрольно-измерительными и испытательными операциями, с многообразной и сложной энергетикой. Производственные процессы осуществлялись на специальном, а в ряде случаев — уникальном оборудовании, которое до войны машиностроительными предприятиями не изготавливалось. В основном оно было импортным либо изготовленным своими силами.

Военные и первые послевоенные годы оказались для завода очень трудными. Не хватало современных контрольно-измерительных приборов, а оборудование не обновлялось и не модернизировалось. Парк специального оборудования несколько пополнился за счет трофеев и того, что изготовили силами ремонтно-механического цеха. В это же время создали небольшой (без конструкторской базы) цех № 21 по производству тренировочного и контрольно-измерительного оборудования, ставший предшественником машиностроительного подразделения.

Однако его создание выглядело полумерой, не решающей стоящих перед заводом задач. Отсутствие конструкторской и машиностроительной базы тормозило развитие не только завода, но и отрицательно сказывалось на развитии всей электровакуумной промышленности страны.



**П.П. Зоненко, директор
завода с 1951 по 1968 г.,
Герой Социалистического Труда**

В августе 1949 года Совет Министров СССР, определяя пути развития этой отрасли, принял постановление, предусматривающее создание на ведущих предприятиях — ленинградской «Светлане», Московском электроламповом и Новосибирском электровакуумном заводах — особых конструкторских бюро машиностроения (ОКБМ). На основании этого постановления 23 октября 1949 года директор Н.А. Жук выпустил приказ об образовании ОКБМ при заводе. Машиностроительной базой для него послужил цех № 21. На 1 апреля 1950 года штат ОКБМ состоял из 25 человек. Первым начальником бюро и главным инженером стали светлановцы Иван Александрович Мофет и Вениамин Ефимович Клейзер. В 1950 году ОКБМ выполнило свой первый годовой план опытно-конструкторских работ.

Основными задачами ОКБМ являлось в то время решение вопросов технического перевооружения завода, обеспечения освоения новых мощностей, роста производства новых изделий.

В пятидесятых годах создается комплекс технологического и испытательного оборудования для растущего производства металлокерамических ламп. Наряду с этим разрабатывается широкий ряд технологического оборудования для тугоплавких металлов, которым в значительной степени оснащается цех № 10. За десятилетие (1955—1965 годы) только для металлургии тугоплавких металлов предприятиям отрасли поставили более 350 единиц оборудования.

К концу 50-х годов ОКБ завода разработало новую группу миниатюрных титанокерамических ламп, серийное производство которых началось с 1958 года. В это же время в стране шло интенсивное развитие электронной промышленности, создавались, в том числе и в Новосибирске, новые заводы. Решением министерства часть объемов ОКБМ и машиностроения направили на разработку и изготовление спецоборудования для вновь создающихся предприятий. География поставок завода расширилась и включила около 30 городов СССР, появились также поставки продукции на экспорт — в Китай, Венгрию, Болгарию, Ирак, Польшу. В Китай командировали заводских специалистов — конструктора Л.В. Выдрина и слесаря И.М. Захарова. За образцовое выполнение порученной работы И.М. Захарова наградили медалью КНР.

В 1958—1959 годах ОКБМ разработало для двух новосибирских заводов (НЗПП и «Экран») оборудование для производства полупроводниковых стабилитронов, фотоэлектронных

умножителей, электронно-оптических преобразователей, электро-лучевых трубок и других приборов.

Характерной особенностью работ ОКБМ в последующие годы явилось комплексное решение вопросов по автоматизации и механизации производства завода, разработка не только отдельного оборудования, но и создание механизированных поточных линий, участков и комплексов с внедрением прогрессивных технологических процессов.

Продолжая развивать работы по созданию прогрессивного оборудования для серийного производства приборов, разработанных в ОКБ, специалисты ОКБМ Ш.Н. Сливко, И.А. Мамкин, Р.З. Абдрахманов, А.С. Беспалов, Ф.Б. Драбкин провели большую и принципиально важную работу по переводу технологической тренировки металлокерамических (МКЛ) и титано-керамических (ТКЛ) ламп в динамическом и статическом режиме на импульсную. Это позволило сократить время тренировки и процент выхода годных ламп.

На заводе усовершенствовали и вакуумно-термическое оборудование для производства ТКЛ. В 1964 году специалисты ОКБМ А.Т. Смородинов, А.И. Рагулин, А.С. Романов, В.Е. Басинский впервые в СССР успешно решили проблему перевода вакуумно-термической обработки ТКЛ на непрерывный автоматический процесс. Был создан первый промышленный обра-



Автоматический участок испытания стабилитронов

зец автомата высоковакуумной откачки и пайки ТКЛ, внедрение которого увеличило производительность труда в 15 раз.

За организацию разработки комплекса спецоборудования для производства и испытаний титанокерамических ламп главный инженер ОКБМ В.И. Гаврилов удостоен звания лауреата Ленинской премии (в составе группы разработчиков изделий ОКБ).

В начале 60-х годов машиностроительный цех увеличил объем товарной продукции. Росла культура производства, его технологический уровень. Внедряются десятки крупных технических мероприятий.

В годы восьмой пятилетки (1966—1970 гг.) завод осваивал изделия принципиально нового для него направления — полупроводниковые стабилитроны. Практически все оборудование для оснащения их производства изготавливалось машиностроителями. Это позволило создать комплексно-механизированный цех мощностью сначала в два миллиона приборов в год, а затем выйти на производственную мощность 25 млн приборов без увеличения численности персонала.

К началу 1960-х годов ОКБМ превратилось в одно из крупнейших предприятий отрасли. Его численность составила 235 человек, из них инженерно-технических работников — 170. Претерпела изменения и структура бюро. Организовали конструкторские отделы и конструкторские секторы. Появились новые направления работ ОКБМ. Завод освоил выпуск товаров культурно-бытового назначения и оборудования для сельского хозяйства. Для решения новых задач организовали отдел товаров народного потребления.

Из ОКБМ вышла целая плеяда высококвалифицированных специалистов и организаторов производства, достойно представлявших его не только в объединении, но и на других предприятиях страны. А.Ф. Казаков стал заместителем министра электронной промышленности, П.Н. Масленников, И.Ф. Алферов, Н.М. Аксенов, В.В. Козлов — главными инженерами и директорами крупнейших заводов и НИИ страны. Коллектив ОКБМ и машиностроительный цех внесли весомый вклад в дело технического прогресса на заводе и в его филиалах, в отрасли в целом. За высокие заслуги в разработке и освоении новой техники, успешное выполнение государственного заказа предприятие в 1966 году награждено орденом Ленина.

В 1961 году исполнилось 20 лет со дня основания завода. В связи с этим на предприятии подвели основные итоги работы

за два десятка лет. За эти годы завод стал одним из крупнейших предприятий отрасли. Объем валового выпуска в 1961 году по сравнению с 1945-м возрос в 29 раз, а количество изготовленных электровакуумных приборов — в 15 раз. Такой разрыв между ростом объемов и количеством изделий — результат все возрастающего освоения и производства новых, трудоемких и дорогостоящих изделий. К началу 1960 годов в распоряжении завода находилось 96 тысяч квадратных метров производственных площадей, 50 тысяч квадратных метров жилья. Совнархоз высоко оценил вклад старейших работников завода в общее дело, особо отметив труд 60-ти его ветеранов.

В 60-е годы продолжалось строительство завода. Ввод в эксплуатацию корпуса № 14 и создание на его базе сборочного цеха № 8 не полностью решили проблему мощностей для бурно растущего производства пальчиковых ламп. В связи с принятым в начале 1964 года вышестоящими органами решением о прекращении выпуска мощно-генераторных ламп и передаче их Рязанскому заводу, признали необходимым на высвобождающихся площадях создать новый цех № 5. Этому цеху предстояло специализироваться на изготовлении пальчиковых ПУЛ типа 6Ж1П и его серийных модификаций. Впервые предполагалось создать заводское подразделение, соответствующее требованиям культуры производства, электровакуумной гигиены и технической эстетики. Одновременно в цехах № 6, 8, 9 и 26 шла подготовка кадров для вновь создаваемого цеха. К форсированию этой важнейшей работы привлекались все заводские службы. В январе 1965 года новый цех начал серийный выпуск ламп типа 6Ж1П.

Дальнейшее развитие получило электрохозяйство предприятия. Потребление электроэнергии неизменно росло и в 1961 году достигло 59 млн киловатт-часов. В 1962 году вступила в эксплуатацию подстанция № 23. Ее назначение — питание электролизеров ЭФ-24 на второй водородной станции. Для получения постоянного тока на этой подстанции установили ртутные вентили новой конструкции. В 1962 году ввели в эксплуатацию подстанции № 16 и 17, в 1964 — подстанцию № 14 (для корпуса ОКБ), в 1965-м — подстанции № 18 и 19. Развитие энергетических мощностей имело тем большее значение, что в ряде случаев они были взаимно связаны с мощностями куста предприятий электронной промышленности и зачастую дополняли друг друга.

Качеству — особое внимание

На протяжении почти четверти века, с первого дня выпуска электровакуумных приборов, на заводе действовала заимствованная у довоенной «Светланы» система сдачи готовых изделий на склад сбыта не сборочными цехами, их изготовившими, а контрольно-испытательной службой ОТК в лице цеха □ 32. Между тем даже беглый анализ показывал, что при такой системе снижается и даже в определенной мере снимается ответственность сборочных цехов за выполнение плана выпуска товарной продукции. Поэтому промышленный склад ОТК порой заполнялся браком, возвращаемым впоследствии цехам. На заводе стали задумываться над необходимостью реорганизации службы контроля выпускаемых изделий.

В январе 1965 года в качестве эксперимента цеху □ 8 предоставили право сдавать готовую продукцию непосредственно на склад сбыта, минуя цех □ 32. В 8-м цехе создали бюро технического контроля с передачей ему функций цеха □ 32. В мае этот эксперимент распространили и на цех □ 2. В сентябре завершилась реорганизация системы контроля сдачи готовой продукции по заводу в целом, цех □ 32 расформировали, его персонал распределили между сборочными цехами и БТК цехов. Ответственность за сдачу продукции целиком возложили на цехи-изготовители. Эта реформа, как показало время, себя полностью оправдала.

Не меньшее значение имело и внедрение системы бездефектного изготовления продукции и сдачи ее с первого предъявления. В 1964 году эта прогрессивная система получила широкое распространение в коллективе, на заводе стали регулярно проводиться дни качества, подготовили и аттестовали свыше шести тысяч рабочих, получивших право трудиться на ответственных операциях, ввели новую оценку качества работы по 10-балльной системе. Сдачу продукции с первого предъявления, составившую в январе 1964 года 86,7 %, довели в декабре того же года до 92,5 %, в полтора раза она возросла в цехах □□ 1, 7, 8.

Положительную инициативу проявила комсомольская организация цеха □ 9, развернув соревнование за достижение наивысших показателей по качеству сдаваемой продукции. Комсомолки Надя Кондратьева и Валя Панкратова сто процентов продукции сдавали с первого предъявления.

В июне 1965 года подвели первые итоги соревнования за бездефектную сдачу продукции. Сдача продукции с первого предъявления ОТК возросла с 82 до 93 %, а представителю заказчика — с 78,5 до 85,5 %. 85 рабочих и специалистов, особо отличившихся в этом соревновании, удостоили особого поощрения. Широкое внедрение новой системы оживило практику предоставления лучшим рабочим права сдачи продукции без визы ОТК, с личным клеймом.

Повышение требований к качеству изделий предъявило повышенный спрос с технического контроля. Дальнейшее развитие получила работа по сохранению единства мер.

На повестке дня — кадровый вопрос

В середине шестидесятых годов обеспечение квалифицированными кадрами рабочих и специалистов стало одной из важнейших задач на предприятии. Значительно возрастали объемы производства, вместе с ними, как правило, в меньших масштабах, увеличивалась и численность коллектива. В 7-й пятилетке ситуация изменилась. В 1964 году, несмотря на набор свыше двух тысяч новых рабочих и специалистов, наличие промышленного персонала уменьшилось на 300 человек. В 1965 году, при росте объема производства по сравнению с 1960 годом, на 23 млн рублей — более чем на 50 % — количество работающих увеличилось лишь на 12 %. Уровня 1963 года численность персонала достигла лишь в 1968 году. Таковы последствия неубывающей текучести кадров. Сложность ситуации определялась тем, что в основном увольнялись квалифицированные кадры, а приходила на завод молодежь, не имевшая трудовых навыков.

Во главу угла встали две проблемы: закрепление имеющихся кадров и активная подготовка новых. Принимались значительные меры по снижению текучести — улучшение работы с кадрами, оздоровление условий труда, упорядочение заработной платы. Немало работников, подававших заявления об уходе с завода, удавалось сохранить в коллективе. В какой-то степени этому способствовала развернувшаяся работа общественного отдела кадров. Возглавлял эту работу комсомольский активист, а впоследствии секретарь комитета комсомола завода Барсуков.

Выпускниками системы профтехобразования коллектив почти не пополнялся: на своей базе завод училища тогда не имел. По договору с ТУ-5 он ежегодно получал 100—120 монтажниц. В числе набранных по вольному найму удельный вес квалифицированных рабочих оставался невелик, основная их масса готовилась непосредственно на предприятии из числа учеников.

Реализуя закон о связи школы с производством, начали подготовку к созданию на заводе учебного цеха для производственного обучения учащихся 9—11-х классов. К началу мая 1964 года организовали учебный цех на 75—80 учебных рабочих мест на первом этаже инструментального корпуса. В нем оборудовали участки монтажа ЭВП, а также механический, слесарный, электромонтажный участки. В цехе началось обучение школьников подшефной школы \square 100. В 1964 году 75 учащихся 11-х классов успешно закончили производственную практику, им присвоили квалификационные рабочие разряды. В 1965 году обучение прошли уже 450 учащихся школ Новосибирска.

За годы пятилетки непосредственно на предприятии подготовили около 5300 рабочих различных специальностей, повысили свою квалификацию 11 500 человек.

В это же время большое развитие получила работа по подготовке специалистов без отрыва от производства. На заводе функционировали вечерние и заочные группы электротехнического и экономического институтов, велась подготовка техников электровакуумного профиля.



Участок технохимии

В ногу со временем

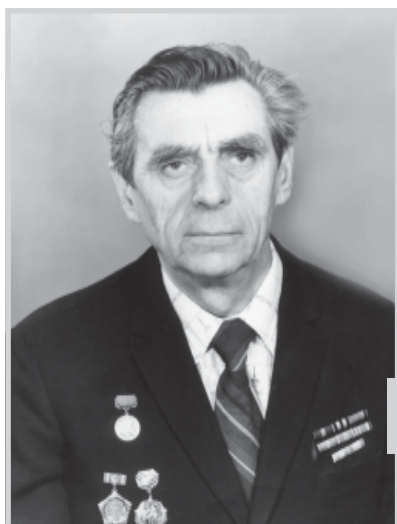
В 1970 годы на смену приемно-усилительным лампам пришли новые приборы, которые потребовали такого развития мощностей, такого технического перевооружения, какого завод до сих пор не знал. Одновременно предстояло резко улучшать условия труда и быта заводчан. Все это означало, что надо коренным образом перестраивать цехи, участки, создавать новые, вооружать цехи более мощной энергетикой, устанавливать самое современное оборудование.

Целью стала переориентация производства. Для коллектива это означало резко увеличить выпуск полупроводниковых приборов и ламп для цветного телевидения, изделий СВЧ-техники, организовать производство совершенно новых для предприятия изделий — интегральных схем.

Коренной реконструкции завода уделялось особенно важное значение, о чем говорит постановление Совета Министров СССР от 3 декабря 1968 года.

Первой крупной завершенной работой стал ввод в строй действующих нового цеха по производству товаров культурно-бытового назначения. Реконструкция охватила почти третью часть всех заводских площадей. Перестраивались цехи № 4, 5, 10, 16, 7, 9, 12, 20 и другие.

В эти годы на совещаниях у директора завода, главного инженера, на заседаниях партийного комитета основными обсуждаемыми вопросами стали вопросы о состоянии и ходе подготовки производства изделий микроэлектроники, о наращивании мощностей цеха № 4, выпускавшего полупроводниковые и высоковольтные стабилизаторы.



**Конструктор В.И. Гаврилов,
лауреат Ленинской премии**

ны, о реконструкции цехов. В течение 9-й пятилетки реконструкции подверглись 39,5 тысячи квадратных метров производственных площадей. Это на 11,5 тысячи больше, чем введено новых.

В 1971—1975 годах завод (после выхода приказа Министерства электронной промышленности от 12 февраля 1966 года он стал называться «Новосибирский электровакуумный завод») достиг наивысшего роста производительности труда. По сравнению с прошлой пятилеткой объем валовой продукции вырос на 82,7 %. Реализация готовой продукции — на 67,6 %, что значительно больше предусмотренного планом.

За пять лет предполагалось освоить 53 новых изделия, а освоили 57, к концу пятилетки каждый новый прибор, который выходил из стен завода, был вновь освоенным. Среди новой продукции НЭВЗа — модули, металло- и титанокерамические лампы, приборы СВЧ. Выпуск полупроводниковых изделий возрос в три раза, товаров народного потребления — в два раза.

К январю 1976 года выпуск электровакуумных приборов сократился до 50,9 % в общем объеме, а полупроводниковых — возрос до 28,3 %. Производство интегральных схем составляло 13,8 %.

Приборы для быта и отдыха

В 1970 годы, с момента передачи разработчиком заводу приборов для цветного телевидения, постоянно ставился вопрос об увеличении их производства. Приказы министра, решения совещаний различного уровня требовали наращивать мощности, повышать качество приборов, бесперебойно снабжать ими заводы, производящие телевизоры.

Изделия для телевизора с цветным изображением начинаются с сетки. А эти детали оказались очень сложными. На каждую тысячу штук уходило 133 нормо-часа, а на выходе — всего 50 % годных. Подсчитали — цеху для обеспечения плана потребуется еще 300 человек. А это значит — надо снижать трудоемкость. Начинали с малого. Руководитель группы цеха □ 12 В.И. Карпова и ведущий технолог ОГТ В.В. Чиненова предложили сделать графическое изображение признаков качества сеток. Вскоре работницы получили крупные фотографии. И стали видны как на ладони все виды дефектов. Выход годных сеток сразу увеличился на 10 %. А как получить более стабиль-

ную глубину формовки сетки? Из-за нее шли в брак и сами сетки, и уже готовые приборы. В те годы на заводе ОГТ внедрял СРТП — статистическое регулирование технологических процессов. В.И. Карпова, В.В. Чиненова и старший технолог Новиков разработали СРТП на рихтовку. Работа цеха № 12 тогда стала намного эффективней, качество формовки значительно улучшилось.

В то же время на заводе разработали основные направления развития мощностей для производства изделий цветного телевидения. Одно из них — замена графитовых оправок. Оправки стали для завода настоящим бедствием. Помимо того, что материал считался дорогостоящим, дефицитным, — только на один тип сетки требовалось ежемесячно полторы тысячи оправок (их производил цех № 20), — не обеспечивались точные параметры оправки и, больше того, детали окислялись. Научились восстанавливать оправки, но это не спасало положение.

Старший технолог В.А. Новиков вспомнил о методе производства путем применения порошковой металлургии. Над проблемой работала целая группа технологов, мастеров, главный металлург Б.А. Вехов, начальник заводской лаборатории Г.И. Борисов. Вскоре оправки изготовили и опробовали. Сразу резко повысилась их стойкость. Только по одному заготовитель-



Цех № 18. Испытание микросхем

ному цеху это позволило снизить трудоемкость на 13 тысяч нормо-часов. В 1974 году полностью заменили графитовые оправки для сеток цветного телевидения, а в следующем — все оправки для сеток рамочной конструкции.

В военные и послевоенные годы завод выпускал товары для населения лишь в очень ограниченном количестве. Например, стекольный цех выпускал обычные осветительные лампы, елочные игрушки. Позднее освоили изготовление значков и металлических гравюр. А в середине марта 1971 года вышел приказ директора завода о неудовлетворительной работе по выпуску изделий культбыта и мерах по ее улучшению. Затем приказы следовали один за другим — об освоении и организации производства торшеров, керамических подставок, сувениров, гравюр, женских украшений, сувенирных рюмок, сигаретниц, напольных светильников и других изделий для нужд населения.

В мае 1971 года был создан цех № 15, где предстояло организовать производство товаров культбыта и самостоятельное конструкторское бюро ширпотреба.

Работы шли медленно. Не хватало материалов, оборудования, не была согласована часть документов, некоторые изделия не утверждались художественным советом. Руководство завода объявило конкурс на лучшее предложение по разработке изделий ширпотреба. В мае 1974-го подвели итоги конкурса.

Первое место завоевала бригада ОКБМ за разработку усилительно-акустического устройства «Тремолло-002», второе место — другая бригада ОКБМ за разработку комплекта электрических бигуди. Третье место отдали разработчикам хрустального набора рюмок «Снежинка».



В.В. Козлов, директор завода с 1968 по 1987 гг., Герой Социалистического Труда

В эти годы цехи № 5, 11, 15 и другие начали осваивать производство металлоискателей, фотолитографических панно для декоративных светильников, сувенирных значков в экспортном исполнении. О том, как трудно входил в нормальный ритм цех ширпотреба, можно судить по одному факту: за пять лет с момента создания в нем сменилось пять руководителей.

15 сентября 1975 года вышел приказ об организации в Карасуке филиала завода по изготовлению сортовой посуды на базе, передаваемой заводу трестом «Запсибсельэлектросетьстрой».

В годы работы по налаживанию производства товаров для населения случались и успехи, и неудачи. В 1971 году объем выпуска этой продукции составлял 1730 тысяч рублей, в 1973 году — 2693 тысячи рублей, а в 1975-м — 3371 тысячу рублей. По сравнению с 1970 годом объем товаров для населения к 1975 году вырос на 188 %, а непрофильных товаров — в 55 раз. За пять лет выпустили товаров на 10,7 млн рублей. Среди изделий, отправленных в торговую сеть, — 12 тысяч наборов хрустальных рюмок, 4,4 тысячи комплектов электрических бигуди «Танюша», десять усилительно-акустических устройств. Большим спросом пользовались также напольные и декоративные светильники, щиты управления производственным процессом в птичниках, на животноводческих фермах.

Автоматизация: уверенный шаг в будущее

Работы по организации автоматизированной системы управления предприятием начались на НЭВЗе в конце 60-х годов, а в 1970-м образовали отдел, объединенный на первых порах со службой научной организации труда — отдел АСУ и НОТ. Возглавил его И.С. Кириллов. При активном содействии министра, партийных органов области и города решался вопрос о заключении договора с НИИ систем. Все работы по созданию АСУП в организационный период проводились в тесном контакте с Вычислительным центром Сибирского отделения Академии наук СССР и лично с заместителем председателя СО Академии наук СССР Г.И. Марчуком.

События развивались стремительно. Накануне нового, 1971, года на завод начали поступать ящики с узлами электронно-вычислительной машины «Минск-32» и вспомогательным оборудованием к ней, а помещения с его особыми требованиями к

герметичности, с искусственным притоком воздуха, стабильной температурой, устойчивым к вибрации полом еще не было определено.

Наконец 13 января решили переселить химическую лабораторию в другое помещение, а освободившиеся 400 квадратных метров передать будущему вычислительному центру. Предстояло много работы, с которой коллектив успешно справился.

24 марта 1971 года заработала первая ЭВМ «Минск-32». Прошло не так уж много времени, всего 11 месяцев, как на завод приехала государственная комиссия. 10 февраля 1972 года сдали первую очередь АСУ «Сибирь». Сказалась большая подготовительная работа коллектива, в том числе Г.Г. Каневского, Ф.М. Дрибинского, А.А. Горбунова, Ю.И. Батракова и многих других. Усиленно помогали заводу главный конструктор НИИ систем Ю.Г. Машуков и руководитель работ Всесоюзного научно-производственного объединения проектно-наладочных работ «Каскад» С.А. Бурштейн.

В марте 1973 года на ВЦ установили вторую ЭВМ «Минск-32», уже силами самих работников отдела и в более сжатые сроки. 31 мая того же года государственная комиссия приняла вторую очередь АСУП. С этого времени с помощью АСУП велся учет в сборочных цехах, учет готовой продукции и отгрузки ее потребителям, нормативные расчеты.

В мае 1973 года коллегия министерства, обсуждая ход внедрения автоматизированных систем управления в отрасли, отметила успешное завершение работ на НЭВЗе. Благодаря внедрению АСУП появилась оперативность в управлении производством. Разработанные отделом типовые решения по подсистемам: сбыт, АУП, кадры внедрили на 11 предприятиях отрасли и на ряде заводов Новосибирска.



М.С. Бабушкина прошла путь от мастера до ген. директора по качеству, Герой Социалистического Труда

С заботой о заводчанах

Главное достояние любого коллектива — это люди. Об этом руководители НЭВЗа никогда не забывали, заботясь о быте своих работников, об их семьях и детях.

В апреле 1953 года сдали заводской Дом культуры «Энергия», который на протяжении нескольких десятилетий является средоточием культурной жизни для многих тысяч заводчан. Для многих талантливых танцоров, певцов сцена заводского Дома культуры стала стартовой площадкой в большую жизнь. Таких, например, как Александр Григорьевич Селиверстов, чей великолепный тенор и профессиональное исполнение песен и романсов вызывают восторг у слушателей. Из стен «Энергии» вышли прекрасные профессионалы, ныне ставшие руководителями творческих коллективов — заслуженные работники культуры Я.Н. Чапкайло, В.Ф. Денисов, заслуженный артист РСФСР В.Б. Вдовин, Б.К. Нотчук. Директор заводского Дома культуры Нэлли Григорьевна Кашликова — человек, уже много лет по-настоящему увлеченный своим непростым делом. Сочетая функции администратора и художественного руководителя, Н.Г. Кашликова продолжает традиции, заложенные бывшим директором ДК Зоей Александровной Соколовой: растить юные таланты, лелеять дарования. Поэтому и сегодня жизнь в «Энергии» кипит ключом, здесь работает множество творческих коллективов, где с удовольствием занимаются заводчане и их дети.

В 70-х годах за северной проходной и частично на Красном проспекте расположился заводской поселок со своими улицами, магазинами, детскими учреждениями, зелеными массивами.

С 1971 по 1975 годы 16 восьмиквартирных домов перевели на центральное отопление, в 23 домах вновь смонтировали систему горячего водоснабжения. Полностью заменили и уложили теплотрассу на улицах Дмитрия Донского, Шевцова, Падунской, Каунасской. С постройкой водонасосной станции в поселке решили существовавшую долгое время проблему с водой.

В доме № 4 по улице Каунасской находился в то время детский сад. Детям предоставили новое помещение, а освободившееся решили перестроить, переоборудовать. И появился в поселке клуб «Юность». Открылись в нем различные кружки по интересам, посещали которые в то время около двухсот ребят.

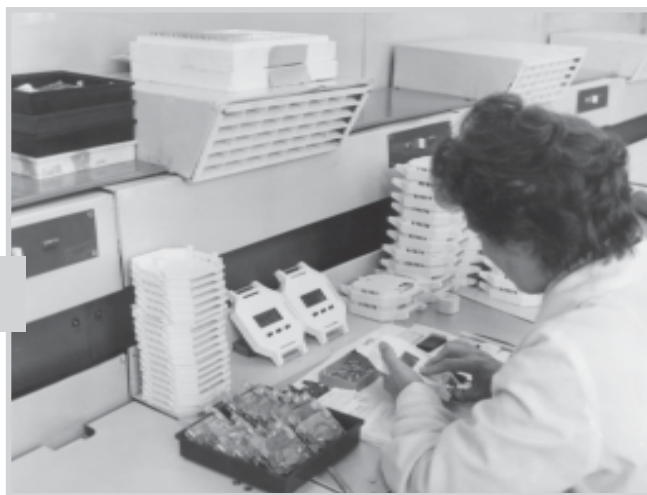
В доме № 10 по улице Весенней сделали полную реконструкцию. После нее здесь, в заводском общежитии, появились новые жильцы — в основном ребята, отслужившие в армии, молодые работники цехов предприятия. Строители ЖКО завода переоборудовали также Дом культуры, гостиницу, здание спортивного клуба, овощной магазин.

Строилось силами заводчан и новое жилье. Работники предприятия получили 323 квартиры в новых домах. За счет этого 830 семей смогли улучшить свои жилищные условия. В эксплуатацию сдали еще два новых детских комбината. Отныне в восьми детских учреждениях содержались 1380 малышей, детей работников НЭВЗа. 2400 школьников имели возможность поправить здоровье, хорошо отдохнуть в заводском пионерском лагере.

В 1971 году рядом с заводом выросло здание фабрики-кухни. Казалось бы, проблема с обедами для работников предприятия решена. Но руководители завода посчитали, что этого недостаточно. В августе 1974 года в эксплуатацию сдали столовую цеха № 14 с первой линией раздачи «Эффект». Линия действительно оказалась очень эффективной. На то, чтобы взять комплексный обед из трех блюд и спокойно пообедать, уходило лишь 15—17 минут. А всего в столовых, буфетах, залах фабрики-кухни действовало около 1500 посадочных мест. Высокая пропускная способность позволила избавиться от длинных очередей.

В лесу, на берегу Оби, выросло здание нового профилактория. Заводчане задумали сделать его не только комфортабельным, но и оснащенным самым современным медицинским оборудованием. Начиная с марта 1977 года, в профилактории ежемесячно лечились и отдыхали 150 работников предприятия.

**Участок
сборки часов
«Электроника»,
1970 гг.**



И сегодня работники холдинговой компании с удовольствием отдыхают в «Березке» — как ветераны предприятия, так и молодежь.

В 1972 году ввели в строй новую заводскую поликлинику. Не так уж много существовало подобных медицинских учреждений в городе — с водолечебницей, хорошо оснащенный физиокабинетом, кабинетом массажа, фитобаром, где можно выпить кислородный коктейль на основе почти 20 видов лекарственных трав. В физиокабинет поступила оригинальная установка для записи по телефону электрокардиограммы сердца — ЭКГ-1. На базе стоматологического кабинета создали кабинет зубной хирургии. В заводской поликлинике можно было сдать анализ крови на сахар. Увеличилось в ней и число специалистов — невропатологов, отоларингологов, гинекологов, окулистов.

Новые рубежи роста

Начиная с января 1979 года, коллектив ОКБМ стал быстро перестраиваться. Этого требовала сама жизнь. В октябре 1980 года на базе ОКБМ образовали научно-производственный комплекс № 1 по разработке устройств СВЧ на транзисторах и изделий микроэлектроники.

Исследования и разработки перешли в область создания современных СВЧ-устройств на транзисторах, транзисторов СВЧ, изделий микроэлектроники, в том числе — СВЧ-интегральных микросхем, схем памяти и логики. Много внимания уделяется опережающему развитию полупроводниковой технологии производства.

Только в 1980 году в ОКБМ создали и запустили новые технологические участки — низкотемпературного пиролиза, эпитаксии, ионного легирования, шлифовки кремниевых пластин, обработки пластин арсенида галлия, плазмохимии, участки сборки и контроля СВЧ-транзисторов, участок фото литографии транзисторов. Подготовили к запуску участок изготовления эталонных фотошаблонов в корпусе № 53.

Для ОКБМ переориентация на более сложную технику, по сути, означала переход с заготовительных операций на сборочные, с отдельных автоматов и полуавтоматов на линии, участки, АСУТП.

В 1976 году на высоком техническом уровне созданы автоматы классификации стабилитронов (разработчик И.З. Амром),

полуавтомат контроля дисперсного состава порошков (разработчик О.А. Малый), полуавтоматы укладки и счета стабилитронов (разработчики Ф.Х. Рамхен, В.П. Ковжун, Е. А. Борехов) и т.д. По разработкам ОКБМ изготовили и ввели в строй линию приклейки выводных рамок к ситалловым подложкам в цехе № 18 и линию гальванической обработки в цехе № 11, механизированные участки испытания ламп для цветного телевидения и маркировки стабилитронов. В 1979 году начали работать панорамные стенды для контроля параметров и настройки ГИМ СВЧ, позволившие повысить производительность труда в 10 раз. На участке № 37 внедрили установки лазерной подгонки резисторов (разработчики В.М. Березовский, М.М. Фоменко), автоматизированную систему тренировки ламп 6С17КВ, сделали проект механизированной сборки и пайки арматуры стабилитронов, разработали, изготовили и внедрили два роторных автомата пережима штенгеля стабилитрона с кинематической производительностью 6500 штук в час (разработчик С.Н. Терехин).

В конце 80-х годов ряд проводимых ОКБМ работ имел межотраслевое значение или проводился в интересах подотраслей министерства. Их выполнение позволяло создавать новые изделия микроэлектроники, осваивать технологии их изготовления, получать приборы с высокими параметрическими свойствами. Эти работы соответствовали мировым образцам. К ним относятся высокоэнергетические имплантеры (ускорители), контрольно-измерительные системы с использованием средств технического зрения, роторные машины наивысшей производительности, ряд систем автоматизированного проектирования спецмашиностроения. Все эти направления работ машиностроителей осуществлялись в тесной связи разработчиков с академическими и отраслевыми институтами страны, особенно СО АН СССР и институтами центрально-европейской части страны.

Сборка диодов



От завода — к объединению

Идея создания объединения на базе завода, ОКБ и ОКБМ уже давно созрела на предприятии. Для этого имелось немало оснований. Во-первых, постановления партии и правительства о совершенствовании хозяйственного механизма, во-вторых, опыт ленинградской «Светланы», на базе которой основан завод. В-третьих, на предприятии в 70-е годы сложилась обстановка, настоятельно требовавшая коренного изменения в управлении, а также специализации.

Наряду со старыми приборами — приемно-усилительными лампами, в цехах развивалось и крепло производство СВЧ-техники, имеющее большое значение для обороны страны, машиностроение, производство полупроводниковых приборов, коллектив приступил к выпуску микросхем. Многономенклатурным, разнохарактерным производством становилось все труднее управлять. Стало ясно, что только на основе специализации можно дальше развивать мощности, осваивать новую технику.

В мае 1975 года министр А.И. Шокин, а затем директор завода В.В. Козлов подписали приказы о создании новосибирского производственного объединения «Союз». Весть о создании объединения работники встретили спокойно. Зато на решение о специализированных комплексах, централизации отреагировали по-разному. Находились скептики, которые не верили в такие преобразования. Лишь немногие хорошо понимали, что в осуществлении нового — вся дальнейшая жизнь предприятия.

Бурно проходило каждое производственное совещание. В поисках нужного направления в формируемых документах оспаривалось буквально каждое слово.

Наконец, определили новую структуру, в которую вошли два научно-производственных и два производственно-технических комплекса. Итак, с 1 октября 1975 года в структуре объединения «Союз» начали действовать четыре комплекса. Анализ работы в условиях объединения показал, что объем выпускаемой продукции в 1976—1977 годах увеличился на 42,7 %. Увеличилась также доля прироста валовой продукции за счет роста производительности труда — с 88,2 % в 1974 году до 92,7 % в 1977 году, количество выпущенных изделий с Государственным Знаком качества — с 5,4 % до 6,3 %. Выросла фондоотдача, сократилась длительность цикла «исследование — производство» по изделиям ОКБ и продукции ОКБМ.

Люди — главное богатство предприятия

Предприятие бережно хранит свои традиции. И в том числе — память о тех работниках, что внесли огромный личный вклад в слаженную работу всего коллектива на различных этапах его становления и развития.

В 1950 году за создание металлокерамических ламп пятерым разработчикам была присуждена Государственная премия. Вот их имена: Н.А. Жук (директор завода с 1941 по 1950 годы), А.Д. Качурин (с 1955 года работал заместителем главного конструктора), А.Ф. Лелиовский (главный конструктор завода), Г.Д. Жданов (с 1953 по 1961 годы трудился главным инженером), Ю.Б. Новодворский (с 1942 по 1953 годы — главный технолог ОКБ).

Группу разработчиков под руководством А.Д. Качурина (Г.Я. Антипов, В.М. Браславец, В.И. Гаврилов, В.А. Кабулянский, Т.И. Лукьянцева) за разработку титанокерамических ламп удостоили звания лауреатов Ленинской премии. Шесть работников завода награждены Золотой Звездой Героя Социалистического Труда. Это М.С. Бабушкина (работала с 1942 по 1989 год, прошла путь от мастера до заместителя генерального директора по качеству), А.И. Виноградова (работала с 1941 по 1967 год вакуумщицей), П.П. Зоненко (работал директором завода с 1951 по 1968 год), А.Р. Туманов (работал инженером, начальником

цеха, начальником санлаборатории), Н.Г. Самусенко (работал термистом инструментального цеха с 1951 по 1982 год), В.В. Козлов (работал на предприятии с 1950 года, с 1968 по 1987 год — директором завода).



Н.Г. Самусенко,
бывший термист цеха № 20,
Герой Социалистического
Труда

375 человек награждены орденами, 700 — другими правительственными наградами.

В 2001 году, когда предприятие отмечало свое 60-летие, лучшим работникам присвоили звания: «Почетный машиностроитель» — токарю С.И. Гладышеву и директору по производству В.С. Ручьеву, «Почетный металлург» — заместителю главного инженера ОАО «НЭВЗ—Вольфрам» Б.Л. Коган, начальнику участка ОАО «НЭВЗ—Вольфрам» З.Г. Кулешовой и начальнику производства этого же подразделения А.В. Штоббе. Звание «Почетный радист» было присвоено генеральному директору холдинговой компании «НЭВЗ—Союз» В.С. Медведко, наладчику Г.А. Постникову, исполнительному директору компании А.Г. Семченко и директору ОАО «НЭВЗ» И.А. Шашкевичу.

Залог успеха — движение вперед!

С 1987 года Новосибирский электровакуумный завод, преобразованный в 1994 году в холдинговую компанию «Новосибирский электровакуумный завод — Союз», возглавляет генеральный директор Виктор Степанович Медведко. В.С. Медведко — опытный, компетентный руководитель. Он — кавалер ордена Трудового Красного Знамени, удостоен звания «Почетный радист», депутат Новосибирского областного Совета депутатов.

На долю В.С. Медведко как руководителя крупнейшего промышленного предприятия Новосибирска выпали самые, пожалуй, сложные в современной истории завода годы — годы перестройки и конверсии



В.С. Медведко,
генеральный директор,
кавалер ордена Трудового
Красного Знамени,
почетный радист РФ

оборонной промышленности. Уменьшение потребности по ряду изделий (ЭВМ, ГИС, стабилитронов), ухудшение материально-технического снабжения, срыв договорных обязательств, рост цен на все виды ресурсов — все это привело к глубокому экономическому кризису на предприятии.

Для выхода из трудного положения на заводе (с 1987 года он работал в составе НПО «Адрон») разработали и по этапам осуществили на базе имеющихся технологий напряженную программу диверсификации производства, осуществили поиск новых потенциальных потребителей, освоили новые рынки сбыта.

Годы перестройки стали для предприятия нелегкими, но оно выстояло, сумев сохранить свою специализацию и значимую роль в промышленности Новосибирска и страны.

В 1998 году предприятие вновь начало прием рабочих и специалистов. В последние годы уверенно наращиваются объемы производства, выпускается высококачественная продукция, пользующаяся спросом как в нашей стране, так и за рубежом.

В настоящее время предприятие холдинговая компания «Новосибирский электровакуумный завод — Союз» представляет собой сложный комплекс производств с развитой научно-производственной инфраструктурой. В состав компании

входят шесть дочерних предприятий, в том числе — ОАО «Новосибирский электровакуумный завод», ДХО ОАО «НЭВЗ — Вольфрам», ДХО оздоровительный комплекс «Березка».



Центр контрольно-измерительной станции

Сегодня ХК «НЭВЗ—Союз» специализируется на производстве изделий из вакуумно-плотной керамики и силовой электроники. Является монопольным российским производителем ряда электровакуумных приборов СВЧ-диапазона для бортовой навигационной аппаратуры, наземных радиолокационных станций, военной и гражданской авиации, телевидения. Предприятие разрабатывает и выпускает изделия из специальных видов керамики для силовой электроники, энергетики и электротехники, керамические корпусные детали для электротехнических изделий, керамику для приборов ночного видения и газоразрядных приборов, используемых в коммутационных системах телевизионных сетей и мощных тиристоров. В числе выпускаемой продукции — тугоплавкие металлы (вольфрам, молибден) для изделий светотехники, электроды для дуговой сварки в среде инертных газов.

ХК «НЭВЗ—Союз» осуществляет разработку и производство приборов коммерческого учета тепловой энергии. Освоен серийный выпуск теплосчетчика «Тритон» разработки Института теплофизики СО РАН. Приборы предназначены для применения в автономных и автоматизированных системах коммерческого и технологического учета отпущенной и потребленной тепловой энергии, контроля параметров теплоносителя на ТЭЦ, тепловых пунктах городских теплосетей и энергохозяйства промышленных предприятий.

Выпускается предприятием также ряд приборов медицинского назначения, в том числе — аппарат «Пролонг», который успешно применяется при лечении заболеваний опорно-двигательного аппарата, кожной патологии, болевых синдромов различной этиологии, воспалительных заболеваний.

С 1998 года холдинговая компания работает на рынке мебели. В качестве основного направления деятельности выбрано производство мебели на основе металлокаркаса, декорированной пластиком и винилискожей самой разнообразной цветовой гаммы.

Несмотря на объективные трудности последнего десятилетия, предприятию удалось сохранить за собой объекты социальной сферы: Дом культуры «Энергия», спортклуб, яхт-клуб, детский оздоровительный лагерь «Зеленая республика», санаторий-профилакторий «Березка» и комплекс дачных домиков.

Кадровая политика сегодняшнего НЭВЗа основана на бережном сохранении трудовых традиций коллектива и формировании новых перспективных форм привлечения и закрепления на предприятии молодежи.

Стратегическими задачами ХК ОАО «НЭВЗ—Союз» руководство предприятия считает расширение собственных позиций на российском рынке, повышение конкурентоспособности, ориентацию на международные стандарты в области качества выпускаемых изделий, развитие взаимовыгодного сотрудничества с отечественными и зарубежными партнерами.

Более чем 60-летняя история новосибирской «Светланы» убеждает в том, что все намеченное будет выполнено, а самые грандиозные успехи у предприятия еще впереди!

ХРОНОЛОГИЯ

- 7 августа 1941 г.** В Новосибирск прибыл первый эшелон с людьми и оборудованием с ленинградского завода «Светлана».
- 24 августа 1941 г.** День опубликования решения о создании в Сибири самостоятельного предприятия, считается днем рождения завода.
- 30 апреля 1944 г.** Цеху № 16 присвоено звание «фронтового».
- Декабрь 1944 г.** Завод построил и ввел в эксплуатацию здание первого детского сада. Заводской медпункт реорганизован в амбулаторию.
- 30 апреля 1945 г.** В канун Победы в Великой Отечественной войне открыта Книга Почета завода. В нее занесены фамилии 19 передовиков производства. Первой стоит фамилия старшего технолога цеха № 1 А.Ф. Лелиовского.
- 26 мая 1945 г.** В связи с сокращением производства вооружения ГКО принял постановление о перестройке промышленности, началась перестройка завода на мирный лад.
- 10 июля 1946 г.** Организовано особое конструкторское бюро (ОКБ) по разработке электровакуумных приборов.
- Декабрь 1947 г.** Первая футбольная команда завода стала чемпионом города.
- 4 мая 1949 г.** Бригада цеха № 11 (бригадир Багаенков, мастер Булгакова) первая на заводе удостоена звания «Бригада отличного качества».

- 1 июля 1949 г.** Началось индивидуальное соревнование за выпуск продукции отличного качества. Талон № 1 (сдача приборов без визы ОТК) получил давильщик цеха № 4 В.П. Сергеев.
- 16 августа 1949 г.** Принято постановление о дальнейшем развитии электровакуумной промышленности. Предусмотрены меры по расширению заводских мощностей, большого промышленного и жилищного строительства, оснащению цехов современным оборудованием, материалами, подготовке специалистов.
- 3 марта 1950 г.** За разработку новых средств связи Н.А. Жук, А.Д. Качурин, Г.Д. Жданов, А.Ф. Лелиовский, Ю.Б. Новодворский удостоены звания лауреатов Государственной премии СССР.
- 29 мая 1950 г.** Значком «Отличник социалистического соревнования МПСС» награждены тянульщица Л.И. Алексеева, стеклодув А.И. Ерофеева, начальник ПДБ О.М. Архипова, контрольный мастер Т.Л. Шишкина, проработавшие в промышленности по 25 лет.
- 1 декабря 1951 г.** В машиносчетном бюро насчитывалось 42 машины, в том числе 2 табулятора, 4 перфоратора, 3 сортировки и т.д. Машиносчетное бюро реорганизовано в машиносчетную станцию.
- 1 сентября 1953 г.** Открылась школа № 100 на 960 учащихся, полностью построенная на средства завода. Коллектив завода стал ее шефом.
- 1954 г.** Депутатом Верховного Совета СССР четвертого созыва избрана тянульщица цеха № 10 Л.И. Алексеева.
- Декабрь 1954 г.** По результатам Всесоюзного социалистического соревнования среди предприятий отрасли за 4-й квартал заводу присуждено 1-е классное место и вручено переходящее Красное знамя Совета Министров СССР и ВЦСПС.
- 8 января 1958 г.** В Новосибирске организовано производство самоходных комбайнов. Заводу поручено изготовление вентиляторов и крышек подшипников. Для этого восстановлен цех № 37.
- 1959 г.** Завод № 617 переименован в п/я № 92.

- Июль 1959 г.** Семи работницам цеха № 1 первым на заводе присвоено звание «Ударник коммунистического труда».
- 22—25 сентября 1959 г.** Прошел первый Всесоюзный съезд ВОИР. Делегатом на нем представлен слесарь цеха № 19 И.П. Нехорошев.
- 8 марта 1960 г.** Указом Президиума Верховного Совета СССР начальнику цеха № 1 М.С. Бабушкиной присвоено звание Героя Социалистического Труда.
- 4 ноября 1963 г.** Президиум Верховного Совета РСФСР присвоил звание «Заслуженный рационализатор РСФСР» М.К. Рязановой из цеха № 1, П.Ф. Патрину из цеха № 9, Е.П. Игнашову, работнику цеха № 10.
- 12 февраля 1966 г.** Приказом МЭП № 24 п/я № 92 переименован в Новосибирский электровакуумный завод.
- 24 августа 1966 г.** Исполнилось 25 лет заводу. По итогам семилетнего плана труд коллектива отмечен партией и правительством. Завод награжден орденом Ленина.
- 3 июля 1967 г.** Завод переведен на новый режим работы: пятидневную рабочую неделю с двумя выходными.
- Октябрь 1967 г.** Цех № 4 выдал первые партии стабилизаторов.
- Ноябрь 1967 г.** За высокие трудовые показатели в соревновании в честь 50-летия Великого Октября коллективу завода навечно вручено Памятное знамя ЦК КПСС, Президиума Верховного Совета СССР, Совета Министров СССР и ВЦСПС.
- Апрель 1969 г.** Утвержден план создания АСУП.
- Ноябрь 1969 г.** Решением Госкомитета стандартизации трех массовым типам пальчиковых ПУЛ 6Н1П, 6Ж1П, 6Х2П (ежегодный выпуск 18 млн штук) присвоен Государственный Знак качества.

- Апрель 1970 г.** 1700 человек награждены юбилейной медалью «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина». Завод удостоен юбилейной Почетной грамоты Министерства и ЦК профсоюза.
- Декабрь 1970 г.** За успехи в работе Указом Президиума Верховного Совета СССР 134 передовика производства удостоены высоких правительственных наград. Звание Героя Социалистического Труда присвоено термисту цеха □20 Н.Г. Самусенко.
- 6 мая 1975 г.** Приказом МЭП □ 605 НЭВЗ преобразован в ПО «Союз».
- 5 августа 1975 г.** Состоялась техническая конференция по технологии, механизации и автоматизации, определившая главные направления развития объединения в области технического прогресса.
- 1978 г.** По инициативе совета мастеров разработано и утверждено Положение о присвоении почетных званий «Мастер 1-го класса» и «Мастер 2-го класса».
- Март 1979 г.** Новосибирский техникум электронных приборов отметил 20-летие. За эти годы он подготовил 3694 специалиста, 1617 из них направлены в объединение «Союз».
- 22 августа 1979 г.** Стабилитронам Д815. 816, 817 присвоен Государственный Знак качества.
- 1 октября 1980 г.** В составе объединения начали действовать два новых комплекса — НПК-1 и ПТК-3. Главное направление работы НПК-1 совместно с ОКБ — разработка и внедрение первых отечественных интегральных схем СВЧ.
- 28 августа 1987 г.** Приказом МЭП □ 605 ПО «Союз» вошел в состав НПО «Адрон».
- 9 апреля 1992 г.** Приказом МП РФ □ 218 образован НПП «Новосибирский электровакуумный завод».
- 17 ноября 1993 г.** Постановлением мэрии о регистрации □ 1258 НПП «Новосибирский электровакуумный завод» преобразован в АООТ «НЭВЗ—Союз».

- 10 декабря 1994 г.** Решением общего собрания акционеров АООТ «НЭВЗ—Союз» преобразован в холдинговую компанию АООТ «НЭВЗ—Союз», в состав которой вошли 9 дочерних хозяйственных общества.
- 1994 г.** Освоено производство диодов Зенера и выпрямительных блоков для автомобильной промышленности.
- 1995 г.** Осуществлено расширение производства тугоплавких металлов, создаются новые рабочие места.
- 17 января 1997 г.** Приказом № 26 ХК АООТ «НЭВЗ—Союз» переименована в ХК «НЭВЗ—Союз» в форме ОАО.
- 1997 г.** Начато освоение изделий из вакуум-плотной керамики для электротехнической промышленности, а также приборов ночного видения.
- 1999 г.** Совместно с Институтом теплофизики СО РАН начат выпуск теплосчетчиков, на которые был получен муниципальный заказ.
- 2002 г.** Начата строительная реконструкция санатория-профилактория «Березка».
- Коллектив награжден Почетной грамотой Правительства Российской Федерации за победу во всероссийском конкурсе «Российская организация высокой социальной эффективности».
- 2003 г.** Предприятию присуждено 2-е место по итогам городского соревнования «Лучшее предприятие по социальному партнерству».
- 2004 г.** ХК ОАО «НЭВЗ—Союз» — лауреат награды 2003 года «За успешное развитие бизнеса в Сибири», что дало предприятию статус «Надежный партнер».
- Предприятию присуждено 1-е место по итогам городского соревнования «Лучшее предприятие по социальному партнерству».

Подготовила к публикации И.А. ШАХТАРИНА



**НЕУГАСИМАЯ
«ИСКРА»**



С «чистого листа»

Новосибирскому механическому заводу «Искра» выпала доля родиться в тяжелый период российской истории — в самом начале Великой Отечественной войны.

Обеспечение нашей армии, испытывавшей в то время настоящий патронный и снарядный голод, стало одной из острейших проблем первого года войны. Огромные склады боеприпасов в приграничных районах попали в руки врага. Часть оборонных заводов пришлось уничтожить при отступлении, часть эвакуировать в глубокий тыл. Всего оказались потерянными более трехсот предприятий, производивших боеприпасы. В тылу в спешном порядке выпуск взрывчатых веществ, патронов, гранат, мин организовывался на предприятиях местной промышленности, в промысловых артелях, учебных мастерских техникумов, ремесленных училищах и школах ФЗУ.

Учитывая напряженную обстановку с производством боеприпасов, ЦК ВКП(б) и Совет Народных Комиссаров СССР 16 сентября 1941 года приняли постановление о строительстве завода пиротехнического профиля в окрестностях Новосибирска. 24 сентября Наркомат боеприпасов издал приказ о размещении строительной площадки в районе железнодорожной станции Заводская, в двадцати километрах к северо-западу от города. Будущему оборонному предприятию присваивался номер 386.

Выделенная для строительства завода и рабочего поселка площадка заросла березняками и осинниками, а берега болотцев и небольших озер на ней — кустами черемухи, смородины, рябины. В изобилии водились здесь и утки, и зайцы.

Строительству нового оборонного предприятия благоприятствовало два обстоятельства: железнодорожная ветка, связывавшая станцию Заводская с Новосибирском, и наличие двух десятков опустевших к тому времени помещений артиллерийского склада. Но, поскольку территории склада оказалось явно недостаточно для строительства предприятий, Новосибирский облисполком принял решение о прирезке к ней дополнительных земельных участков.

Строительство производственных помещений, коммуникаций и жилых бараков стало главной заботой небольшой (все-го около десятка человек) группы специалистов во главе с первым директором завода А.М. Пискаревым, приехавших сюда поздней осенью 1941 года. Но в самом начале 1942 года Пискарев скоропостижно скончался, и новым директором стал его заместитель Давид Рувимович Барский.

Первыми строителями завода и поселка стали солдаты стройбата и заключенные. Батальон состоял преимущественно из казахов. Страдая от сибирских холодов, живя в палатках, они, тем не менее, самоотверженно трудились. Как, впрочем, и плохо одетые, всегда голодные ээки.

С каждым месяцем все больше приезжало гражданских специалистов, которые выделялись главным образом новосибирскими строительными трестами. Вскоре руководство завода приняло решение о формировании собственных строительных кадров. Были созданы строительные бригады из квалифицированных рабочих.

Все работы на развернувшейся стройке выполнялись практически вручную. Несмотря на обращения в вышестоящие органы, завод так и не получил ни одного экскаватора, бульдозера или подъемного крана. Самыми распространенными механизмами стали самодельные лебедки различных видов, при помощи которых поднимали стройматериалы, вели погрузочно-разгрузочные работы. Широко применяли самодельные скреперы на конной тяге, которыми вели планировку местности. Но основными инструментами оставались лопата, топор и пила.

В огромном дефиците были и самые необходимые стройматериалы: кирпич, цемент, металл, стекло и т.д. Поэтому упор

делали на местные ресурсы. Организовали в нескольких километрах от завода собственную лесоразработку, куда проложили узкоколейку, и домостроительный комбинат, изготавливавший пиломатериал и различные столярные изделия. В дело шло буквально все. Для утепления помещений использовались опилки. Доски вместо гвоздей прибивали сечкой из металлических отходов. В оконный блок вставлялось из экономии только одно небольшое стекло, остальная часть окна заделывалась толем. Даже примитивный кирпичный заводик, разместившийся в трех сараях и выпускавший двадцать тысяч кирпичей, построили. Из шлака наладили производство шлакоблоков.

Особенно важным объектом для всего строящегося завода стала котельная. Поскольку обычных паровых котлов во всем Новосибирске разыскать не удалось, решили для этой цели использовать старые списанные паровозы. Три таких локомотива серии «Щ», выпущенные еще в начале XX века, доставили из Кузбасса и установили в спешно выстроенном каркасно-засыпном бараке на территории завода. Вскоре к ним добавился еще один паровоз марки «ОВ», а позднее — два маленьких маневровых локомотива. Они и обеспечивали на первых порах технологические потребности основного производства и обогрев цехов.

Однако зимой возникали острые проблемы с топливом. Котлы топили каменным углем, поступавшим из Черемхово. Поставлялся он с большими перебоями. Часто приходилось при-



Барак, построенный в 1942 г. Проживали 32 семьи (88 человек)

бывший уголь сразу же отправлять в топку. Особенно тяжелая ситуация сложилась в ноябре-декабре 1944 года, когда уголь перестал поступать вообще и возникла реальная угроза остановки производства. Тогда решили топить котлы дровами. Заработал настоящий конвейер. В лесу валили деревья, распиливали их на двухметровые бревна, грузили на подводы и доставляли к котельной.

С большим трудом решалась на строящемся заводе транспортная проблема. Предприятию выделили всего три машины-полупотурки ГАЗ-А. Но и они зимой из-за бездорожья и сильных заносов подчас не могли выехать даже за пределы заводской территории. Нашли выход и в этой ситуации. Удалось заполучить целый табунок лошадей-монголок — низкорослых, крепких и выносливых. Они и стали выполнять основной объем грузоперевозок.

Очень остро стояла проблема создания и развития материально-технической базы. Готовящемуся к пуску предприятию Наркомат обороны не смог выделить ни одного нового станка или механизма. *«Нам надо вырывать оборудование где только можно»* — так жестко была поставлена задача на заводском партийном собрании в мае 1942 года. И «вырывали», проявляя чудеса изворотливости и предприимчивости, иной раз в самых неожиданных местах. Каждый добытый станок ценился на вес золота.

Завод еще строился, но уже начал выпускать продукцию. В ноябре 1942 года, когда готовилось наступление под Сталинградом, первая партия осколочных гранат Ф-1 ушла на фронт. К апрелю 1943 года работало уже десять основных цехов и четыре вспомогательных. Завод к этому времени обнесли высоким деревянным забором с колючей проволокой, оборудовали проходную, ее охраняла воинская часть НКВД. Предприятие приобрело основные черты оборонного объекта. Тогда же, в 1943 году, началось и массовое освоение производственных мощностей и новых изделий.

Но самых крупных успехов добились в 1944 году. Заработали две поточные линии, выпуск боеприпасов увеличился более чем в два раза. Счет изделиям пошел на миллионы.

Военная продукция завода (гранаты, тротилловые пашки, детонаторы) использовалась в годы войны во всех крупных наступательных операциях. Это стало самым весомым результатом самоотверженного труда молодого коллектива.

Кадры решают всё!

В условиях военного времени это изречение стало особенно актуальным. Кадровая проблема до предела обострилась во всех отраслях промышленности, в строительстве и на транспорте. Мужчины уходили на фронт, их места занимали женщины и подростки. Уже к зиме 1941 года свободные трудовые ресурсы в Новосибирске оказались практически полностью исчерпанными. Поэтому найти квалифицированных людей, способных обеспечить пуск и развитие специфического производства боеприпасов, было невероятно сложно.

В феврале 1942 года Новосибирский горком комсомола объявил общественный призыв молодежи на оборонный завод № 386. На него откликнулись десятки молодых людей. Руководство строящегося предприятия образовало из них две группы общим числом в шестьдесят человек и отправило на обучение в город Чапаевск Куйбышевской области на близкий по производственному профилю завод. В июле 1942 года все они вернулись на свой завод уже подготовленными специалистами, способными возглавить производственные участки, бригады, выполнять обязанности мастеров. С ними приехала и группа молодых чапаевцев, хорошо знавших пиротехническое производство и пожелавших работать в Сибири. По приказу Наркомата обороны в сибирскую глубинку прибыл также ряд опытных инженерно-технических работников и с других оборонных предприятий страны. Они возглавили наиболее важные производственные участки и, надолго связав свою судьбу с «Искрой», составили костяк коллектива ИТР завода.

Еще более сложной задачей оказалось обеспечение предприятия рабочими кадрами. Свободной рабочей силы в Новосибирске уже не оставалось, практически все трудоспособное население города было мобилизовано, оставалась надежда только на село. И тогда Новосибирский облисполком принял решение о мобилизации сельской молодежи на оборонный завод № 386. В Тогучине, Каргате, Колывани, Пихтовке, других селах и деревнях области представители завода набирали 14—17-летних подростков. Многие из них дальше родной деревни не бывали и впервые в жизни увидели паровоз, трамвай, многоэтажные дома. Но за плечами почти каждого из них уже были годы нелегкого колхозного труда и крепкая физическая закалка, которые помогли этим подросткам выстоять в военное лихолетье, выдер-

жать жесткий ритм оборонного предприятия. Более того, освоившись, деревенские девчонки и мальчишки стали быстро овладевать новыми профессиями и превращаться в настоящих мастеров своего дела.

Еще одним источником пополнения рабочей силой стали эвакуированные из Ленинградской и Новгородской областей.

Завод использовал любые возможности для пополнения коллектива. В начале 1943 года сюда привезли более двухсот подростков из трудовых колоний. Далеко не все из них пробыли здесь долгое время, многие просто сбежали. Но оставшиеся оказались впоследствии хорошими тружениками.

К середине 1943 года завод был обеспечен рабочей силой только на шестьдесят процентов. Вновь по районам области поехали представители предприятия на вербовку сельской молодежи. Параллельно срочно организовывались стахановские школы и бригады индивидуального ученичества. Значительный вклад в подготовку кадров внесла школа ФЗО, открытая в апреле 1944 года. За военные годы она дала более пятисот подготовленных рабочих. Не все из них остались на предприятии, некоторые просто бежали с трудного производства.

По законам военного времени самовольный уход с предприятия считался дезертирством и подлежал уголовному преследованию. Сбежавших разыскивали, осуждали к принудительным работам. Им, кроме того, как тогда говорили, «вырезали штаны», то есть из хлебной карточки убирали талоны на получение двухсот граммов хлеба, что являлось весьма ощутимым наказанием.

Меры по укреплению трудовой дисциплины, установлению жестких армейских порядков, вплоть до организации на заводе



Мастерская

□ 121

в конце 1943 года гауптвахты давали заметные результаты: к концу войны число случаев дезертирства резко снизилось.

Зато неуклонно росла численность трудового коллектива. Если в 1942 году на заводе работало всего около девяноста человек, то в 1945-м — уже более девятистот. Завод № 386 превратился в среднее по численности промышленное предприятие, которое заняло особое место в индустриальном комплексе Новосибирска.

С первых дней создания завода и до конца войны на предприятии продолжалась непрерывная фронтовая вахта. Все подчинялось одной цели — наращиванию выпуска необходимой для армии продукции. Молодежь работала на износ, пока держали ноги, черпая силы в осознании того, что каждая произведенная ими граната — это удар по врагу и спасенные жизни советских солдат, приближение долгожданной победы.

Как и на других оборонных предприятиях, на заводе № 386 действовал особый режим военных лет: увеличенный рабочий день без отпусков, обязательные сверхурочные работы. В основных цехах ввели четкий часовой график, учитывавший каждую рабочую минуту. Обычно трудились в две смены по двенадцать часов каждая, но работать приходилось и больше, пока не обеспечивалось выполнение задания. Кроме того, часто после напряженного рабочего дня приходилось еще и отправляться на разгрузку угля или заготовку дров.

Зимой заводская территория заносилась высокими сугробами. Не только машины, но порой и лошади не могли подойти к цехам. Тогда среди сугробов протаптывались тропки-канавки, и по ним рабочие-подростки перетаскивали семидесяти-восьмидесятикилограммовые ящики с гранатами или запалами.

Слесари-наладчики постоянно носили с собой на работу инструмент и пустые зеленые ящики из-под гранат, которые подставляли под ноги, когда требовалось отремонтировать станок или произвести смазку узлов, ибо этим уже опытным специалистам в самом прямом смысле еще предстояло подрасти. Стоя на таких же подставках, трудились малолетние токари, фрезеровщики, шлифовщики.

Особенно трудной считалась вторая смена. Недостаточная вентиляция, закрытые повязкой-респиратором нос и рот, постоянное недоедание, наваливающийся, как густой туман, сон требовали невероятных усилий, чтобы сконцентрироваться на монотонных и опасных операциях поточного производства. Нередко выручала песня, которую затягивали всей бригадой.

В этих условиях полезной и действенной была работа комсомольской организации, ставшей неотъемлемой частью молодежного коллектива. Она выпускала «боевые листки» и «молнии», комсомольцы выступали инициаторами социалистического соревнования, которое в военные годы получило широкое распространение и значительно способствовало повышению производительности труда, увеличению выпуска продукции.

Самой первой его формой на «Искре» стало соревнование за право называться «гвардейцем тыла». Это звание рассматривалось как фронтовая награда и присваивалось лучшим из лучших. Широкий размах приобрело движение «двадцатников», когда каждый участок, мастерская стремились выполнить месячный план к двадцатому числу, и «двухсотников», которые выполняли по две дневные нормы под лозунгом «Работать за себя и погибшего на фронте отца!», а также движение комсомольско-молодежных бригад за право называться фронтовыми.

Инженерно-технические работники завода и высококвалифицированные рабочие тоже стремились изыскать скрытые резервы производства: повысить производительность и улучшить организацию технологических процессов. В одном только 1944 году было внедрено более семидесяти рацпредложений, экономический эффект от которых составил более шестисот тысяч рублей. Некоторые идеи местных новаторов «перешагнули» границы станции Заводская и стали использоваться на других предприятиях.

Совершенствование организации и повышение производительности труда было неразрыв-



**Заводчанин Н.А. Бабаев,
удостоенный звания Героя
Советского Союза**

но связано с улучшением его условий. Пиротехническое производство опасно уже само по себе. Вскоре после пуска предприятия произошло несколько несчастных случаев, унесших жизни нескольких молодых работников. В некоторых мастерских была сильная запыленность, в результате чего руки и лица рабочих приобретали несмываемый ядовито-желтый оттенок. В тот же цвет окрашивался и снег возле этих помещений. Не спасали и двухслойные марлевые повязки, в которых, к тому же, было трудно дышать.

Был проведен ряд организационно-технических мероприятий, направленных на усиление безопасности производства и улучшение его условий. В частности, в 1944 году на заводской территории появилась «вторая зона», включающая в себя все взрывоопасные цеха и отгороженные забором от остальных заводских подразделений (входили туда по специальным пропускам). Сдали также смонтированную в сжатые сроки пожарную сигнализацию.

К сожалению, и дополнительные меры не гарантировали от трагических случайностей. В 1945 году в одном из цехов произошел взрыв, погибли две девушки, начался пожар и возникла угроза подрыва складированных тут же ящиков с готовой продукцией.

Искровцы помогали фронту не только своим трудом, производя боеприпасы. Немало их ушло на поля сражений в составе 22-й Сибирской добровольческой дивизии и других формировавшихся в Новосибирске воинских подразделений. Многие сложили свои головы, а вернувшиеся были отмечены боевыми наградами. Среди них — Николай Архипович Бабаев, которому за успешные разведывательные операции в тылу врага присвоили звание Героя Советского Союза.

Между солдатами с передовой и заводчанами сложились прочные связи. Девушки клали в ящики с боеприпасами записки, на которые с фронта приходили ответы, где бойцы просили слать им как можно больше «шоколадных конфет» — гранат и патронов, чтобы быстрее победить врага. В свободные минуты заводские девчата вязали для фронтовиков носки, варежки, шили кисеты. Часть заработанных денег все работники завода регулярно перечисляли в фонд обороны, подписывались, несмотря на нужду, на государственный военный заем.

Трудный быт войны

Напряженный, изматывающий труд искровцев-первопроходцев, многочисленные производственные и организационно-технические проблемы, серьезно усугублялись суровым бытом военных лет.

Строительство завода происходило фактически на пустом месте. Не имелось поблизости ни жилья, ни больницы, ни школы, ни магазина, ни других социальных объектов, необходимых для налаживания хотя бы элементарного жизнеобеспечения. Поэтому одновременно с производственными помещениями осенью 1941 года начали и собственное жилищное строительство. В 1942 году построили пять каркасно-засыпных барачков, а к концу войны их было уже два десятка. Для семей инженерно-технического состава и многодетных рабочих строились небольшие рубленые домики с печным отоплением, к которым прирезались земельные участки под огороды.

Бараки заселялись очень плотно. В комнатках на первом этаже селились семейные рабочие, а в чердачных мансардах с двухъярусными деревянными нарами — молодежь. Казенные наволочки и матрасы набивали соломой. Электричество еще не подвели, и на каждую половину мансарды выдавали по две стеариновые свечи в расчете на месяц. Воду привозили раз в день на лошади. Кто не успевал, шел выпрашивать ее у паровозных машинистов. Зимой для приготовления пищи и умывания растапливали снег. Первые колонки появились в поселке лишь в 1943 году.



Работницы
завода
в 1945 г.

Спешно возведенные бараки имели массу недоделок. Неопштукатуренные стены промерзали. Спать приходилось в верхней одежде, которая к утру покрывалась инеем. Нередко укладывались на нары по двое, укрываясь сверху матрацем. Остро стояла проблема дров. Их привозили сами рабочие из леса на санках или выменивали у строителей за хлеб. Иногда угоняли с лесосеки доверху нагруженную хворостом вагонетку. Долгое время оканчивались ничем попытки начать строительство клуба. Уложенные в венец бревна тут же растаскивались на отопление. Рабочие-подростки часто оставались ночевать в цехах, где и засыпали, пригревшись у паровых радиаторов. Очень трудно было помыться. Обычно разогревали железную печь, возле нее ополаскивались растопленной снеговой водой несколько человек, а другие, укутавшись в фуфайки, ждали поблизости. В бараках не имелось бачков, ведер, столов, табуреток. Массу хлопот доставляло приготовление пищи. А чтобы написать письмо, разводили вместо чернил родомин, которым на производстве закрашивался лак.

Конечно, и дирекция, и общественные организации как могли старались облегчить быт рабочих, особенно молодых — помогали продуктами, обувью, одеждой и т. д., но возможности эти были очень ограниченными. Лишь в 1944 году заводу удалось изыскать средства и строительные материалы и капитально отремонтировать три барака, утеплить и укомплектовать их столами и табуретками. Однако в целом вплоть до конца войны положение оставалось тяжелым. И касалось оно не только жилья, но и всей социальной инфраструктуры.

В первые годы войны медицинское обслуживание проводилось заводским здравпунктом, где прием больных вел... ветеринарный фельдшер. Потом стала действовать небольшая амбулатория, а в поселке открылся роддом, расположившийся в жилом бараке.

Большим событием стало открытие в конце 1942 года деревянной рубленой бани. Вода подогревалась в ней в чугунных котлах, вмонтированных в печи. Потом пристроили котельную. А в 1944 году на заводе появились душевая и прачечная.

В сентябре 1943 года открылась в Пашино первая школа. Она тоже располагалась в бараке. Учились в ней всего 36 человек. На завтрак ученикам выдавали по двести граммов хлеба и чашечке чая. В другой половине этого же барака открылся первый детсад на 75 мест. Летом 1944 года впервые организовали пионерские лагеря и дом отдыха для молодых

рабочих, которые устраивались в селах Мочище, Кубовая и Мошково.

Особенно остро стояла продовольственная проблема. Чувство голода не покидало все военные годы большинство заводчан. Даже хлеба из обойной муки и сваренного в мундире картофеля редко удавалось поесть досыта.

В 1941 году в стране была введена карточная система. Как оборонное предприятие, завод № 386 относился к первой категории снабжения, но нормы в течение военных лет урезались (дневная норма выдачи хлеба с 800 граммов для рабочих и ИТР в начале войны была урезана к 1943-му до 600). Одни продукты часто заменялись на другие.

Особенно трудной выдалась зима 1942—1943 годов. Продуктов катастрофически не хватало. Те, кто имел хоть какой-то запас вещей, отправлялись в близлежащие села, чтобы обменять их на картошку. Из-за нехватки дров ее варили так: на печку ставили котелок и, как только вода закипала, его снимали и завертывали в фуфайку, чтобы картошка «дошла». Мерзлые картофелины и капустные листья обжаривали прямо в цехах. Считалось удачей попасть на упаковку изделий, где бандероли заклеивались картофельным клейстером. Рабочие-подростки нанимались чистить всю ночь картошку в заводской столовой за миску баланды и несколько вареных картофелин. Но потом, даже не подремав, ребята шли на рабочие места.

Совершенно не обеспечивала потребности быстро растущего трудового коллектива и небольшая столовая. Плохо снабжалась продуктами. Приходилось даже организовывать комсомольцам сборы крапивы и лебеды. Чрезвычайно было скудно и меню военных лет. Чаще всего предлагались «щи», состоявшие из крупно порубленной капусты, и «затируха» из муки и крупы. Готовились и другие блюда, в шуточных названиях которых отражалась вся горечь жизни. День за днем «голубую ночь» (суп из свекольной ботвы) сменяла «осень» (вода с горохом), за ней следовали «карие глаза» (уха из голов воблы) и т.д. Не случайно заводчане говорили, что у них в столовой кормят одной травой. Исключение составляли лишь «стахановские обеды», которые в определенные дни готовились для рабочих, перевыполнивших нормы выработки. Тогда столы накрывались скатертями, на них ставились букеты с цветами, а для приготовления блюд использовались лучшие из имевшихся в наличии продукты. В остальных же случаях не хватало даже тарелок и ложек. И никого из посетителей не удивляло, если ему наливали первое

в консервную банку, а второе — комок каши или слипшуюся лапшу — вываливали прямо в протянутые ладони. Но в апреле 1944 года открылась новая столовая, рассчитанная на 250 мест. Улучшению общественного питания в некоторой степени способствовало и собственное подсобное хозяйство, организованное вблизи Мошково. Большим подспорьем для работников завода стало огородничество. Всем желающим выделялись земельные участки. Остро не хватало посадочного материала. При посадке картофеля каждая картофелина разрезалась на части, собирались даже картофельные очистки. Залежная плодородная земля давала хороший урожай и позволяла обеспечивать себя на зиму «вторым хлебом». Выкопанный картофель складывался прямо под нарами и койками. Использовались под огороды и земельные участки возле бараков, где выращивались разные овощи. К концу войны некоторые семьи заводчан обзавелись даже кровами, овцами, козами, свиньями, чему способствовало наличие обширных выпасов и сенокосных угодий вокруг.

Еще одной проблемой быта военных лет была одежда и обувь. Люди за годы войны пообносились так, что взятые когда-то из дому вещи или полученные в ФЗО не подлежали никакому ремонту. Нередко рабочие-подростки шли на работу босиком. В цехе обматывали ступни пергаментной бумагой, чтобы не так холодно было стоять на цементном полу. «Потерпите, — говорили им, — скоро обувь подвезут». И действительно — «подвезли». На завод поступила большая партия тапочек и ботинок, верх которых состоял из хлопчатобумажной ткани, а подошва — из дерева. Передвигаться в такой обуви на «деревянном ходу» непросто, но и ей искренне радовались. На зиму выдавали ватные «стеганки». А к ним — такие же штаны, покрытые редкой белой бязью, которая очень скоро в связи с характером производства окрашивалась в желтый или рыжевато-оранжевый цвет. Для зачистки изделий выдавалась наждачная бумага на хлопчатобумажной основе. Сбереженные куски тканей работницы отстирывали и шили из них платья и халаты. Марля для повязок-респираторов шла на блузки. Очень ценилась ветошь с хлопчатобумажной пряжей для протирки металлических поверхностей. Нитки из нее тщательно выбирали, распутывали, соединяли концы и вязали кофты и платки.

В 1944 году на заводе организовали бытовые мастерские, где, в частности, шили обувь. Передовикам производства давали ордера на приобретение в заводском магазине отреза мате-

рии, пары галош или брезентовых ботинок. Такие ордера воспринимались как ценная премия.

Но очень часто нужда заставляла обращаться рабочих к рыночным торговцам. Они там сразу же обращали на себя внимание своими желтыми лицами и руками с въевшейся пылью взрывчатых веществ. «Откуда, девчата?» — спрашивал базарный люд. — «В артели ложки красим», — отвечали они.

К концу войны бытовые условия стали немного улучшаться: у молодых рабочих до шестнадцати лет появился еженедельный выходной и очередной отпуск продолжительностью двенадцать дней, а на некоторых особо сложных и опасных участках продолжительность рабочей смены теперь не могла превышать восьми часов.

Как ни изнурителен был труд, молодость брала свое: находилось время и для «посиделок», и для танцев. Весной 1944 года большой обеденный зал столовой перестроили под клуб. Установили кинобудку, соорудили сцену, киноэкран, выделили комнату для библиотеки. Два раза в неделю теперь показывали кино. Довольно регулярно проводились концерты, организованные Новосибирской филармонией.

Оборонный завод № 386 за это время вошел в число лучших промышленных предприятий Новосибирска и не раз занимал классные места в социалистическом соревновании по городу, награждался переходящим Красным знаменем Центрального райкома ВКП(б) и райисполкома. В конце войны это знамя передали заводу на вечное хранение. Более девятисот работников «Искры» награждены медалью «За доблестный труд в период Великой Отечественной войны». В не обжитой до тех пор местности в районе станции Заводская появилось не только крупное уникальное предприятие, но и родился рабочий поселок Пашино.

И мечи, и орала

Долгожданная Победа внесла в жизнь оборонного предприятия № 386 коренные перемены. Отменяются жесткие законы военного времени, карающие малейшие нарушения трудовой дисциплины, вводятся восьмичасовой рабочий день, выходные и отпуска, разрешается увольнение по собственному желанию.

Но с облегчением режима заводской жизни приходят новые, очень серьезные проблемы. С окончанием военных дей-

ствий государственный оборонный заказ сократился почти в десять раз, и это потребовало кардинального изменения производственного профиля завода, его перестройки на выпуск гражданской продукции и товаров народного потребления.

Послевоенная конверсия осуществлялась в централизованном, плановом порядке при непосредственном участии государства, тем не менее на «Искре» проходила она болезненно. Цехи, размещенные в каркасно-засыпных бараках бывших складов, по условиям труда не отвечали задачам мирного времени. Предстояло, по существу, создать новый завод, который, с одной стороны, должен был сохранить основы специфического пиротехнического производства, а с другой — обрести способность выпускать широкий ассортимент изделий из металла и других материалов для мирных нужд. Уже в первые послевоенные месяцы удалось наладить поточное производство электродетонаторов — перспективной для будущего развития предприятия продукции.

В 1946 году, как и многие другие предприятия Наркомата обороны, завод № 386 получил государственное задание по выпуску продукции для сельского хозяйства, что потребовало существенной перестройки производства, и лишь через год удалось наладить производство сельскохозяйственных протравливателей и опылителей. Одновременно в связи с повышением спроса в угольной и горнорудной промышленности увеличивался выпуск электродетонаторов. Отходы производства пускали

на изготовление ширпотреба: пил-ножовок, охотничьих топориков, масленок, вешалок и т. д.

В годы четвертой пятилетки развернулись работы по реконструкции цехов и других производственных помещений завода. Оборонное предприятие



Я.Е. Киверштейн — директор завода № 386 с 1944 г.

□ 386, специализировавшееся на выпуске нескольких видов военной продукции, превращалось в широкопрофильный, но сохранивший свою пиротехническую основу механический завод «Искра».

Большая заслуга в этом и Якова Ефимовича Киверштейна, который в 1944 году сменил на посту директора переведенного в Москву Д.Р. Барского. На станции Заводская Я.Е. Киверштейн появился в сентябре 1942 года вместе с группой специалистов из Чапаевска, где он после окончания физико-химического факультета Одесского государственного университета работал начальником цеха, и стал первым главным инженером завода □ 386. Будучи высококлассным специалистом, он внес большой личный вклад в обеспечение строительства и пуска предприятия в кратчайшие сроки. Я.Е. Киверштейн непосредственно руководил налаживанием технологических процессов и наращиванием мощностей по выпуску боеприпасов. Да и вся послевоенная пятилетка предприятия (проработал директором до 1950 года) тесно связана с его именем.

Важным рубежом в развитии завода стал 1951 год, открывший пятую пятилетку. По специальному решению ЦК КПСС и Совмина СССР в связи с изменившейся политической обстановкой начались работы по восстановлению законсервированных мощностей и созданию новых мастерских и участков для изготовления оборонной продукции. Расконсервировали и отремонтировали, например, здания, где было сконцентрировано основное производство ударных составов. Вошла в строй станция по проверке и оценке качества изделий. Устанавливалось модернизированное оборудование, станки. Завод получил несколько крупных партий нового металлорежущего, кузнечно-прессового и специального технологического оборудования. Государственный оборонный заказ по выпуску гранат Ф-1 и других изделий вырос в пять раз и даже превысил задания военных лет. (Правда, в середине 1950-х его характер меняется — основной задачей завода становится наращивание выпуска капсулей-воспламенителей к 7,62-мм патронам). Внедрили также поточную линию по изготовлению охотничьих патронов. Но не сокращались и планы выпуска гражданской продукции.

В целом в начале 50-х годов завод совершил резкий рывок в наращивании объемов производства. Так, в 1952 году по сравнению с 1950-м они увеличились в два с половиной раза, а через год — еще на треть.

Огромное значение для завода и поселка Пашино имело строительство новой котельной, которая окончательно вошла в строй в 1961 году. С ее вводом обеспечивались потребности в тепле и паре для производственных и бытовых нужд.

Во второй половине 50-х годов началось производство новых изделий: дегазационных приборов для Военно-морского флота и магнитных пускателей для предприятий станкостроительной промышленности, а также сварочных автоматов разных серий. Для освоения продукции электротехнического назначения построили новые, хорошо оснащенные мастерские.

Прогрессивные изменения произошли и в других заводских подразделениях. Реконструировали инструментальный цех, что имело важное значение для внедрения новых технологий. Расширилось автоматизированное производство ряда деталей. А в конце 50-х годов сдали в эксплуатацию производственное помещение, где на высоком технологическом уровне развернулся выпуск механизмов к запалам гранат Ф-1. Укрепилась ремонтная база. Расширилось складское хозяйство. Была проложена асфальтированная дорога к складам готовой продукции.

Переход к мирной жизни вызвал существенные перемены и в кадровой политике предприятия. Резкое сокращение оборонного заказа в четвертой пятилетке, освоение выпуска гражданс-



Руководители и специалисты завода в начале 1950 гг.

кой продукции и ширпотреба выдвинули новые требования к организации труда и профессиональной подготовке кадров.

В 1946 году общая численность трудового коллектива завода превысила тысячу человек (а к концу четвертой пятилетки достигала уже полутора тысяч). В основных подразделениях в первые послевоенные месяцы образовался даже излишек рабочей силы. Однако значительно изменился кадровый состав предприятия. Многие мобилизованные высококвалифицированные рабочие и инженерно-технические работники с окончанием войны уехали в родные места. Несмотря на это, все же удалось сохранить сформировавшееся в военные годы кадровое ядро.

Важным источником его укрепления стали фронтовики. Эти люди отличались высокой организованностью и дисциплинированностью, быстро становились настоящими мастерами своего дела. Но в целом пополнение рабочей силой в первые послевоенные пятилетки шло за счет выпускников школ ФЗО и ФЗУ и трудоустройства местного населения.

В то же время значительную остроту приобрела проблема профессиональной и общеобразовательной подготовки кадров, в том числе и инженерно-технических. Среди ИТР преобладали практики с образованием три—семь классов. Лишь пятая часть от общего числа мастеров окончили среднее или специальное учебное заведение.

Как и в годы войны, достижению высоких производственных показателей во многом способствовали добросовестный труд, энергия и творческая инициатива лучших рабочих и инженеров предприятия. В этом плане в годы четвертой пятилетки отчетливо проявлялись тенденции военных лет. По-прежнему активно действовали на заводе комсомольско-молодежные бригады, которые охватывали более трети работающих. Более шестидесяти процентов от общего числа коллектива составляли стахановцы и ударники. Разворачивались соревнования по профессиям, тоже дававшие хорошие результаты. Лучшие награждались правительственными наградами.

Укрепление экономического потенциала завода «Искра» способствовало решению социальных проблем трудового коллектива, росту и благоустройству поселка Пашино, и улучшение жизненных условий заводчан сказывалось на производственных делах, способствовало закреплению кадров.

Предприятие начинало мирную жизнь с социально-бытовой инфраструктурой, сформировавшейся в военные годы. Особенно остро стояла жилищная проблема. Проживание в холод-

ных неблагоустроенных, все более ветшающих бараках доставляло массу хлопот. Однако сразу же после войны здесь стали намечаться определенные сдвиги. Капитально отремонтировали несколько молодежных общежитий, построили два новых барака. Хозспособом возвели десять индивидуальных одноквартирных домов, которые продавались в рассрочку семьям заводских специалистов. В 1946 году в Пашино построили на средства предприятия два первых кирпичных двухэтажных восьмиквартирных дома. В следующем году — еще два. Жилплощадь в них предоставлялась в первую очередь семьям ведущих инженерно-технических работников и остро нуждающихся рабочих. Из-за отсутствия средств в последующие четыре года жилье заводом не строилось, но к середине 1950-х оно возобновилось и стало наращивать темпы. Велось оно преимущественно хозспособом, с использованием рабочей силы предприятия. Строились восьми-шестнадцатиквартирные кирпичные и шлакоблочные дома, которых к 1961 году возвели более двух десятков, из них три общежития, рассчитанные на проживание в общей сложности трехсот человек. Тем не менее в очереди на жилье еще стояло более тысячи человек. Да и то, что строилось, не имело ни нормального водопровода, ни канализационных сетей и очистных сооружений.

Вместе с жилищным строительством развивалась социально-бытовая сфера. В 1948 году открылся клуб «Заря» с вместительным зрительным залом, помещениями для занятий ху-



Поликлиника завода в 1950 гг.

дожественной самодеятельностью. По тем временам это было хорошее здание со своим оригинальным архитектурным обликом. Клуб сразу же стал центром культурной жизни поселка.

В 1952 году в перестроенном помещении бывшей столовой разместилась поликлиника. В этом же году на берегу Оби открылся пионерлагерь «Огонек», а в 1954-м распахнула двери новая двухэтажная школа на 440 мест (через десять лет к ней сделают пристройку на двести учебных мест со спортзалом). Большим событием для жителей поселка, еще не обеспеченного централизованной подачей горячей воды, стало открытие типовой бани, обогревавшейся от собственной котельной.

В 1957 году открылся заводской профилакторий, имевший большое значение для профилактики профессиональных заболеваний, а также укрепления здоровья работников завода «Искра» и членов их семей.

Большие работы проводились по асфальтированию дорог и тротуаров. Здесь следует особо выделить закончившееся в 1959-м строительство дороги до станции Иня-Восточная. Благодаря ей открылось регулярное автобусное сообщение (маршрут № 27) от Пашино до вокзала Новосибирск-Главный.

Производственные и социальные преобразования завода «Искра» в 50-х годах происходили, естественно, не без руководящего и организующего участия трех сменившихся за это время директоров предприятия: Евгения Ивановича Иванова (1950 — 1953 гг.), Николая Никитовича Берегового (1953 — 1956 гг.) и Константина Дмитриевича Владимировича (1956 — 1961 гг.).

На волне технического прогресса

В первой половине 60-х годов резко возросла потребность добывающих отраслей народного хозяйства страны в средствах взрывания, это непосредственно отразилось на производственном развитии завода «Искра», получившего государственное задание на освоение нового, перспективного изделия — детонирующего шнура.

В производственной инфраструктуре предприятия произошли заметные перемены. С 1965 года электроснабжение завода стало осуществляться по новой схеме — от модернизированных сетей РЭУ «Новосибирскэнерго». Закончилось строитель-

ство очистных сооружений. Все заводские лаборатории — химическая, теплотехническая, электроизмерительная и др. — объединились в единой центральной заводской лаборатории.

Завод стал готовиться к переходу на новые формы планирования и экономического стимулирования. Продолжали совершенствоваться технологические процессы, механизация и автоматизация трудоемких работ. К концу 60-х годов на предприятии действовало более сотни различного назначения конвейеров, автоматов, полуавтоматов, автоматических загрузочных устройств, тельферных установок.

За четверть века существования завода его производственные площади увеличились в двадцать раз, из них почти восемьдесят процентов отвечали основным промышленным параметрам и санитарным нормам. На 85 процентов обновилось оборудование. Общий объем производства за это время увеличился более чем в тринадцать раз. Причем технический уровень выпускаемой продукции соответствовал требованиям общесоюзных стандартов.

Разительные перемены наблюдались в транспортном обеспечении завода. Вместо трех полуторок и лошадей-монголоков, которые несли главную нагрузку заводских перевозок многие годы, предприятие к концу 1960-х располагало уже более сорока автомашинами различных марок. Хотя гужевого транспорт тоже сохранялся и рационально использовался.

В восьмой пятилетке (1966—1970 гг.) на заводе «Искра» провели целый ряд комплексных мероприятий по повышению



Первая бригада коммунистического труда
А.А. Харлампиевой (в центре, в 1-м ряду)

эффективности производства на основе его механического перевооружения и внедрения научной организации труда. В 1966 и 1967 годах вошли в эксплуатацию новые здания, позволившие создать мощный производственный комплекс по выпуску различных видов электродетонаторов, потенциально рассчитанный на изготовление двадцати миллионов штук в год. Новые помещения с мощными механизированными поточными линиями строились в 1968—1970 годах и для изготовления охотничьих патронов, производство которых достигло 70 млн штук в год. В конце 60-х вошел в строй еще один современный производственный комплекс по изготовлению запалов к осколочным гранатам, на котором тоже осуществили ряд организационно-технических мероприятий, способствовавших снижению материальных и трудовых затрат.

Опережающими (примерно в пять раз) темпами шел выпуск товаров для населения.

В 1970 году стали широко внедряться в основных цехах и отделах завода хозрасчет, научная организация труда и совершенствование управления производством. Продолжалось наращивание производственных мощностей. В цехах появилось более полутора сотен поточных, конвейерных автоматических, полуавтоматических и тельферных установок.

60-е годы стали важным этапом в качественном совершенствовании всех аспектов заводского производства. Наряду с масштабным строительством производственных объектов осуществлялись крупные организационно-технические мероприятия, в соответствии с требованиями научно-технического прогресса внедрялись новые технологии и эффективное оборудование. Укрепив в эти годы свой основной профиль — изготовителя капсюльно-пиротехнических средств взрывания, завод «Искра» стал параллельно переходить на выпуск больших серий другой продукции, прежде всего электротехнического назначения. Само же предприятие функционировало теперь как хорошо отлаженный единый механизм.

В девятой пятилетке (1970—1975 гг.) правительство поставило перед заводом «Искра» серьезные задачи по развитию производства и освоению новых видов продукции. С целью их разрешения продолжалось строительство новых производственных зданий и оборудование их современной техникой.

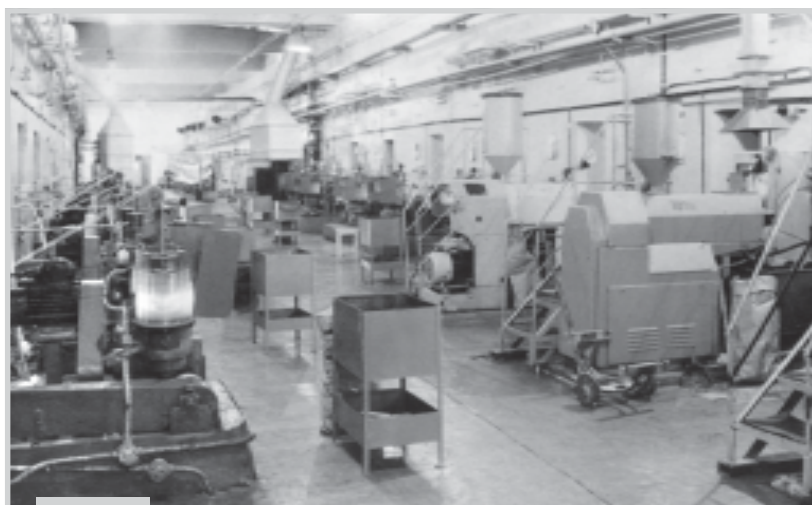
В 1974 году ввели в эксплуатацию новый цех по изготовлению детонирующего шнура (ДШВ) мощностью до двадцати миллионов метров в год, а в 1975-м — производственный кор-

пус для снаряжения капсулей-воспламенителей к 7,62 и 5,45-мм патронам, который был оснащен четырьмя автоматизированными линиями. Впервые в отрасли системы управления разработали и внедрили на базе микроэлектронной техники.

Поскольку значительное число работающих на заводе «Искра» имело дело с различными химическими веществами, кислотами, пиротехническими составами, то важнейшим направлением технического перевооружения предприятия оставалось обеспечение безопасности технологических процессов, снижение их вредного воздействия на человека.

Напряженный пятилетний план завод «Искра» выполнил. По сравнению с 1970-м годом выпуск товарной продукции в 1975-м увеличился без малого на пятьдесят, а предметов хозяйственного назначения на 75 процентов.

Но, что не менее важно, качественно изменился подход к созданию на предприятии новых производств. Теперь они основывались прежде всего на комплексной механизации и автоматизации производственных и технологических процессов, использовании достижений научно-технического прогресса, разработок отраслевой науки и институтов СО АН СССР. К середине 1970 годов завод «Искра» имел прочные плодотворные связи с шестнадцатью научно-исследовательскими учреждениями европейской части страны и Сибири. Вместе с тем на самом предприятии тоже были созданы мощные инженерно-технические службы (СКБ, ОАСУ), на которые и возлагалась основная



Линия по изготовлению детонирующего шнура

работа по проектированию оборудования и систем автоматизации производственных и технических процессов.

Быстро менялось, совершенствовалось не только производство, но и люди, его обслуживающие. Значительно вырос (в начале 1960-х здесь работало уже более трех тысяч человек) и окреп трудовой коллектив завода. В нем произошли серьезные качественные перемены. По сравнению с военными годами и первыми послевоенными пятилетками почти не стало на заводе подростков, зато увеличилось количество мужчин. Средний возраст всех занятых на предприятии составлял в 70-х годах 37—38 лет. Происходило омоложение ИТР, что определялось постоянным пополнением их рядов выпускниками высших и средних специальных учебных заведений, которые в первой половине семидесятых составляли двадцать процентов трудового коллектива. Образовательный уровень вообще значительно увеличился. Более трети всех работающих на «Искре» имели среднее образование. Стабильно повышался и уровень квалификации рабочих.

Технический прогресс не исключал трудового соперничества. К середине 1960-х соревнование охватывало практически весь заводской коллектив. В соответствии с проводившейся в то время партийно-государственной политикой стимулирования производства особое внимание уделялось разворачиванию движения за коммунистическое отношение к труду. Во второй половине 1960-х в нем участвовало более половины работающих на заводе. Около четырехсот работников предприятия были удостоены звания «Ударник коммунистического труда». Проводился также смотр-конкурс «Лучший рабочий», в котором принимали участие представители ведущих профессий. А в 1973 году на заводе родилась добрая традиция присваивать лучшим мастерам своего дела звание «Почетный искровец».

Вместе с производством продолжала развиваться социальная сфера. В первую очередь администрация и общественные организации завода принимали активные меры по увеличению темпов жилищного строительства. С каждым годом жилой фонд заметно увеличивался. В 1963 году в поселке имелось уже сорок благоустроенных двухэтажных домов, в которых проживало более двух тысяч человек. А в 1964-м в Пашино появились первые пятиэтажные дома. В них переселяли в первую очередь рабочих, живших в бараках. Пятиэтажки с этого времени стали сдаваться ежегодно. Только за годы девятой пятилетки (1970—1975 гг.) в поселке построили пятиэтажные па-

нельные и кирпичные дома общей площадью свыше двадцати тысяч квадратных метров жилья, в них вселилось около пяти-сот семей. Благоустроенное пятиэтажное общежитие на 360 мест получили в 1973 году и молодые рабочие и инженеры.

В 1961 году после реконструкции котельной все капитальные жилые дома и социально-культурные учреждения Пашино перевели на централизованное теплоснабжение. Изменилась и схема обеспечения поселка питьевой водой. Она стала подаваться из артезианских скважин в достаточном количестве.

Бурно в 1960—1970 годах развивалась сфера обслуживания населения Пашино. Строятся детский комбинат на 280 мест и ясли на сто мест, открылись аптека, промтоварный, хлебный и книжный магазины, кафе, парикмахерская, прокатный пункт, фотоателье и обувная мастерская, прослужившие впоследствии верой и правдой долгие годы. Появились и крупные объекты социально-культурного назначения. В 1961 году в поселке открылся вечерний филиал Новосибирского машиностроительного техникума. В 1969-м заработал в Пашино собственный радиоузел. А в 1972-м вступила в строй новая трехэтажная поликлиника, рассчитанная на обслуживание пятисот больных в день, обеспеченная современным оборудованием и высококвалифицированными специалистами.

Социально-экономическое развитие завода и поселка в 60-е годы тесно связано с именем Василия Ануфриевича Кулища. В 1942 году после окончания Московского технологического института пищевой промышленности он приехал с группой специалистов на завод. Здесь он рос профессионально, пройдя путь от мастера участка до главного инженера, а затем и директора предприятия (1961 — 1969 гг.). При нем были решены многие сложные вопросы технического перевооружения, организации и улучшений условий труда. Вводились в

**Изготовление
электродетонаторов**



строй крупные производственные мощности, с большим размахом велось на заводе капитальное строительство, позволившее приступить к ликвидации барачного фонда. Значительные перемены произошли при нем и благодаря ему в социальной сфере. В.А. Кулиш избирался в Новосибирский городской и Пашинский поселковый Советы, делегатом XXIII съезда КПСС. Его заслуги отмечались правительственными наградами. В 1969 году В.А. Кулиш был переведен в Москву и назначен заместителем начальника Главного управления Министерства машиностроения СССР.

Неуклонная динамика роста

В годы десятой пятилетки (1976—1980 гг.) коллектив завода «Искра» взял обязательство обеспечить весь прирост объема производства за счет повышения производительности труда, ускоренного освоения новой техники и прогрессивных технологий, использования резервов, экономии сырья, топлива и электроэнергии.

Огромное значение для осуществления программы технического перевооружения предприятия имел ввод в эксплуатацию в 1976 году блока механических цехов. В нем были созданы качественно новые условия для развития инструментального производства, ремонтно-механической базы и выпуска нестандартного оборудования. По существу, возник прочный стальной хребет всего завода, позволяющий эффективно решать сложные задачи по совершенствованию имеющихся и внедрению новых технологий.

В обслуживающих подразделениях стала применяться вычислительная техника. В конце 70-х годов ее внедрили и в бухгалтерском учете.

Все эти меры позволили увеличить прирост производства за десятую пятилетку в целом на треть, причем достигнуть этого без повышения численности персонала за счет производительности труда. По многим видам продукции завод вышел на очень высокие рубежи. Одних только капсулей-воспламенителей к 7,62-мм патронам в 1980 году выпустили 1 млрд 200 млн шт. Но и качественные характеристики продукции при этом не забывались. Четыре изделия завода получили Государственный Знак качества.

Комплексные мероприятия по повышению эффективности производства на основе научно-технического прогресса про-

должались и в первой половине 80-х годов. Внедрялось новое автоматическое и полуавтоматическое оборудование, вводились в строй автоматизированные линии, принимались оригинальные организационно-технические решения. В 1982 году вошла в строй новая контрольно-испытательная станция. Немаловажное значение имел переход заводской котельной на жидкое топливо (мазут). В результате экономились миллионы рублей, высвобождались с тяжелых физических работ сотни людей.

Завод стал выпускать целый ряд новых изделий. Одних только товаров народного потребления освоили более двадцати наименований. В их числе декоративные элементы отделки для мебельных гарнитуров и облицовочная плитка из полихлорвинила.

В 1981 году завод «Искра» занял классное место во Всесоюзном соревновании среди предприятий и объединений отрасли. Постоянно, из года в год, входил он в число лучших предприятий Калининского района Новосибирска.

Правда, и некоторое снижение темпов роста к середине 80-х годов на предприятии наметилось, но оно было связано прежде всего с возросшими объемами производства, обновлением номенклатуры и усложнением выпускаемых изделий.

По-своему рубежным стал для нашей страны 1985 год. Началась «перестройка», стали меняться условия экономической деятельности и общественно-политической жизни.

Но заводу «Искра» удалось осуществить в это время крупный производственный проект, который явится одним из ко-



Изготовление ударных составов

ренных факторов дальнейшей стабильности предприятия. В 1987-м завершилось длившееся три года строительство и оснащение комплекса по производству новых детонирующих шнуров, который по уровню автоматизации и механизации технологических процессов, безопасности условий труда правомерно относится к числу лучших в отрасли. Его появление стало возможным благодаря плодотворному сотрудничеству заводских специалистов с учеными института «Гипромашпром». Впервые в стране при изготовлении детонирующих шнуров были объединены в единый производственный комплекс все транспортные операции и технологические процессы. Отдел АСУ завода разработал и внедрил систему управления этим комплексом на базе микроэлектронной и микропроцессорной техники. В результате значительно повысилась производительность труда и увеличилась проектная мощность. Это современное заводское подразделение, выпускающее продукцию высокого качества, стало приносить заводу высокую прибыль.

Во второй половине 1980-х продолжалось освоение новых видов продукции. Начали, например, выпускать детонирующий шнур с полной заменой льняных и хлопчатобумажных нитей на синтетические и обеспечением его морозостойкости до минус пятидесяти градусов, что чрезвычайно важно при его использовании в северных районах. В это же время на заводе разработали конструкцию и наладили выпуск высоковольтных детонаторов, безопасных к воздействию статического электричества, бытовых и промышленных источников тока. Они нашли широкое применение на заводах общего машиностроения, авиационных, автомобильных, особенно на такой операции, как штамповка деталей взрывом.

Пополнялось новыми изделиями и производство гражданской продукции: от воздухозаборника для автомобиля «Жигули» до различных пластмассовых емкостей.

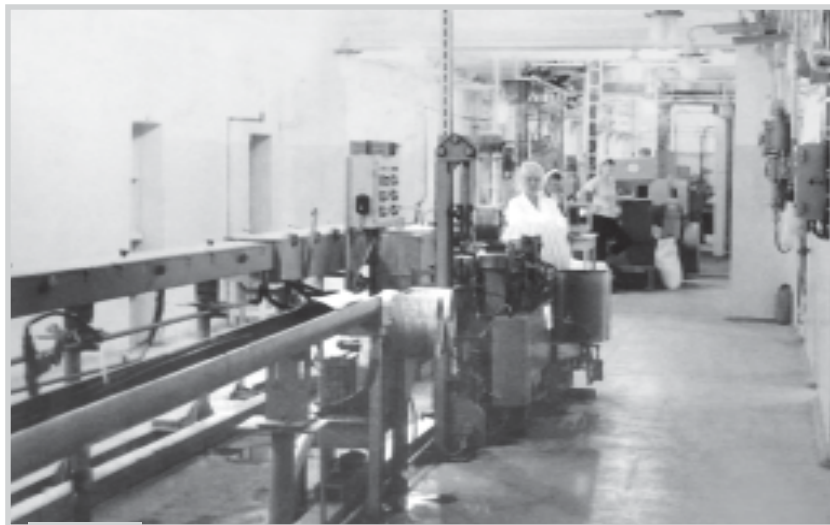
К началу 90-х годов новосибирский механический завод «Искра» представлял собой крупное современное предприятие, на котором действовало 500 автоматических линий, 225 поточно-механизированных производств, 240 единиц высокопроизводительного оборудования, в том числе 165 автоматов и полуавтоматов и на котором работало более четырех тысяч человек.

В основном это были хорошие специалисты, готовившиеся чаще всего прямо на заводе. Еще в 1983 году создали «школу резерва», где обучение проводилось в течение года с частич-

ным отрывом от производства. Занятия вели преподаватели Новосибирского института повышения квалификации и главные специалисты завода. Лучшие выпускники рекомендовались на вышестоящие должности. Другой формой профессионального роста кадров являлся «институт стажеров», куда отбирались, как правило, молодые мастера и другие специалисты, проявившие свои организаторские способности. Они в течение трех—шести месяцев стажировались у наиболее опытных и авторитетных начальников цехов и отделов и становились впоследствии руководителями заводских подразделений.

Традиционно большое внимание уделялось работе с молодыми специалистами, которые ежегодно пополняли трудовой коллектив. Организовывал и координировал работу с ними совет молодых специалистов. Проводилось соревнование за звание «Лучший молодой специалист завода». Действовала школа молодого специалиста.

Велась большая кадровая работа и с молодыми рабочими, которая осуществлялась преимущественно через совет наставников, организовывавший шефство опытных производственников над пришедшими на завод молодыми людьми. В 1985 году на предприятии открылся один из первых в Калининском районе Новосибирска учебно-производственный цех. Здесь познавали азы рабочих профессий учащиеся старших классов, получавшие после окончания школы вместе с аттестатом свидетель-



Линия по изготовлению ударно-волновой трубки

ство о присвоении разряда по ряду специальностей. Всего было обучено свыше трех тысяч школьников, но в 1992 году в связи с резко обострившимися экономическими и финансовыми проблемами цех закрылся.

Учиться и переучиваться время от времени приходилось фактически всем рабочим «Искры». Производственная учеба рассматривалась на предприятии как необходимое условие внедрения и освоения сложной техники, новых технологических процессов. Особенно активно система подготовки кадров стала развиваться в связи с развертыванием на заводе механизации и автоматизации производства. При обучении использовались как индивидуальный метод, так и различные курсы повышения квалификации. Очень важным и перспективным делом явились широко развернувшиеся на предприятии в связи с послеперестроечной конверсией производства переподготовка и обучение рабочих вторым профессиям. Только в 1990 году их получило около трехсот человек.

Квалификационный уровень повышали и инженерно-технические работники, которые обучались на отраслевых курсах Министерства машиностроения СССР, в Новосибирском институте повышения квалификации, а также на заводских курсах. В 1990 году три представителя завода побывали в ФРГ и Болгарии для изучения вопросов внешнеэкономической деятельности и маркетинга.

Для улучшения организации обучения в 1979 году на заводе создали учебно-методический совет, при котором действовали секции подготовки новых рабочих, повышения квалификации рабочих и повышения квалификации ИТР. Предприятие располагало солидной материальной базой для образовательного процесса: учебными и производственными классами, различными техническими средствами. Количество обучающихся увеличивалось с каждым годом.

Динамическое развитие завода опиралось во многом на рабочую смекалку и творческие поиски инженерно-технических работников. Десятилетиями на заводе поддерживались традиции новаторства. Из года в год росло количество изобретателей и рационализаторов. К середине 80-х годов их число достигло тысячи. Четырнадцать из них были удостоены звания «Лучший рационализатор Новосибирской области».

В 1970—1980 годах отчетливо проявлялось такое важное явление, как преемственность поколений, особенно ярко олицетворявшаяся в трудовых династиях. К концу 1980-х на заво-

де их сформировалось уже около трех десятков. Династия Алексеевых, например, насчитывает 29 рабочих нескольких поколений с общим трудовым стажем более 350 лет. А совокупный стаж 25 человек династии Соловьяновых и того больше — почти четыреста лет.

Во второй половине 1970—1980 годов продолжала активно развиваться социальная инфраструктура завода «Искра». В 1976 году прозвенел первый звонок в новой (на 1176 мест) школе, а в 1979-м завершилось строительство спорткомплекса с двумя залами, ставшего одним из лучших физкультурно-оздоровительных учреждений Калининского района Новосибирска. В 1986 году сеть заводских детских учреждений пополнил новый, прекрасно оборудованный детский комбинат на 320 мест с плавательным бассейном. С его появлением проблема обеспечения работников предприятий местами в детсадах и яслях практически решилась. В том же году вошла в строй АТС на тысячу телефонных номеров. Сооружение водопровода и канализационного коллектора с выходом на городские водоканальные сети заметно повлияло на улучшение экологической обстановки и бытовых условий жителей поселка Пашино. Кроме того, завод «Искра» принял деятельное участие в реализации Продовольственной программы, осуществлявшейся в то время в стране. С 1983 года на предприятии быстрыми темпами стало расти подсобное хозяйство. За счет собственных средств был построен крупный свинокомплекс. Давала мед заводская пчелосека. Развивалось садоводство.

Семидесятые-восемидесятые годы XX века оказались для завода «Искра» поистине звездными. Именно в этот период были достигнуты здесь наиболее впечатляющие результаты по всем направлениям производственной и социальной деятельности.

**Контроль
качества
ударно-
волновой
трубки**



С полным на то правом заводчане связывают их с Владимиром Кирилловичем Левкиным, который дольше всех других директоров предприятия (с 1969 по 1985 годы) находился у «штурвала» предприятия. Этот человек сыграл особую роль в истории завода «Искра». Он стоял у самых его истоков и связал с ним всю свою жизнь. Семнадцатилетним юношей в марте 1942 года по путевке комсомола приехал он на станцию Заводская. В трудные военные годы работал мастером, возглавлял комсомольскую организацию. После окончания политехнического института по специальности инженер-механик руководил контрольно-испытательной станцией, ОТК, производственным отделом, избирался секретарем парткома. Везде его отличало умение работать с людьми, требовательность, честность и принципиальность, так пригодившиеся ему на посту директора. При В.К. Левкине объем товарной продукции на заводе «Искра» вырос почти в два с половиной раза, производительность труда увеличилась более чем вдвое, а выпуск товаров народного потребления — в четыре раза. Коренным образом изменились при нем условия работы и жизни заводчан, а также облик поселка Пашино. Совершенно закономерно его трудовая и общественная деятельность отмечена высокими правительственными наградами: орденами и многими медалями.

К концу 80-х годов сосуществование крупного предприятия, каким являлся завод «Искра», и большого поселка городского типа рядом с ним достигло определенной гармонии, казалось, что в последующие годы степень ее будет только увеличиваться: еще лучше будет работать предприятие, еще лучше станут жить населяющие Пашино заводчане. Но...

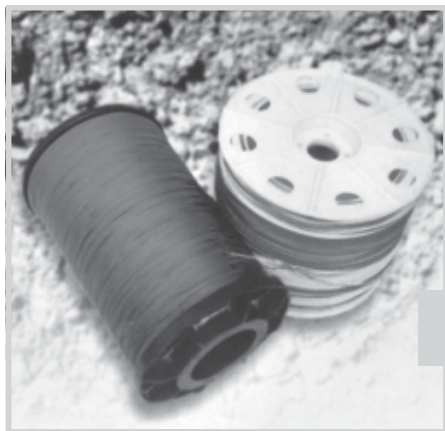
Через рифы «шоковой терапии»

Начавшиеся в последнем десятилетии двадцатого века рыночные реформы радикально изменили условия экономической деятельности. Так называемая «шоковая терапия» вызвала глубокий кризис во всех отраслях народного хозяйства и нанесла удар по многим промышленным предприятиям. Ударила она и по заводу «Искра». В 1991 году произошло резкое снижение объемов производства, а что касается оборонной промышленности, то здесь и начался настоящий обвал. С января по де-

кабрь 1992 года завод систематически простаивал из-за отсутствия материалов и сырья. Общий объем производства сократился на двадцать, а оборонной продукции — почти на восемьдесят процентов.

Кризисные тенденции в связи с нестабильностью социально-экономического положения в России нарастали с каждым годом. Из-за неустойчивого финансового состояния завода, неплатежеспособности потребителей, сокращения спроса у населения на потребительские товары, неритмичного поступления сырья и материалов объем производства продолжал снижаться. Завод перешел на работу в одну смену, а некоторые цехи объявили пятницу нерабочим днем.

Кризис ударил не только по производству, но и по трудовому коллективу. Произошло резкое падение численности работающих. Если в послевоенный период она последовательно нарастала, то в начале 1990-х прошли волны массовых увольнений. Покидали предприятие прежде всего из-за небезопасности работой, низкой заработной платы и многомесячных задержек с ее выдачей. А с другой стороны, и сам завод в связи с резким сокращением оборонного заказа не мог содержать образовавшийся избыток рабочей силы. Увольнялись преимущественно люди молодые, имевшие непродолжительный стаж работы. Держались те, кто отдал предприятию многие годы жизни и верил в его возрождение. В середине 90-х годов на предприятии оставалось порядка 2350 человек вместо прежних более чем четырех тысяч. Тем не менее даже в таких сложных условиях обвального падения производства руководству завода, возглавляемому в эти годы (1985—1994 гг.) В.П. Бодровым, удалось сохранить технический и кадровый потенциал предприятия.



Лишь во второй половине 1990-х наметились позитивные перемены и завод начал постепенно выбираться из тисков кризиса.

Провод взрывной ВП-0,8

Сказалась прежде всего проводившаяся в течение десятилетий стратегическая линия на укрепление завода как предприятия широкого профиля, не ориентированного исключительно на выполнение заказов оборонных ведомств. Теперь объем производства наращивался в значительной степени за счет увеличения выпуска гражданской продукции и товаров народного потребления.

Очень своевременным оказались и меры конверсионного плана, реализованные во второй половине 80-х годов, в результате чего доля «оборонки» в последнем докризисном 1990 году составила всего около трети от общего объема производства.

Свою роль сыграло и то обстоятельство, что завод являлся единственным в восточной части России предприятием, специализирующимся на выпуске средств взрывания. Начавшееся повышение спроса на них, прежде всего в горнорудной промышленности, стимулировало производство.

Помимо этого, за годы кризиса на заводе успела произойти и своеобразная адаптация к изменившимся макроусловиям. На предприятии улучшился менеджмент, активизировалась работа с поставщиками материалов и потребителями продукции. В этом немалая заслуга Александра Гавриловича Неклюдова, сменившего в 1994 году на директорском посту В.П. Бодрова. Его трудовая биография всецело связана с «Искрой», куда он попал сразу по окончании Куйбышевского политехнического института и прошел все ступеньки служебной лестницы от мастера до директора. Именно он внес определяющий вклад в разработку социально-экономической стратегии предприятия, позволившей заводу выйти из кризиса с наименьшими потерями и начать движение вперед в новых условиях.

Тем не менее, несмотря на определенные сдвиги, производственный потенциал предприятия еще значительное время использовался

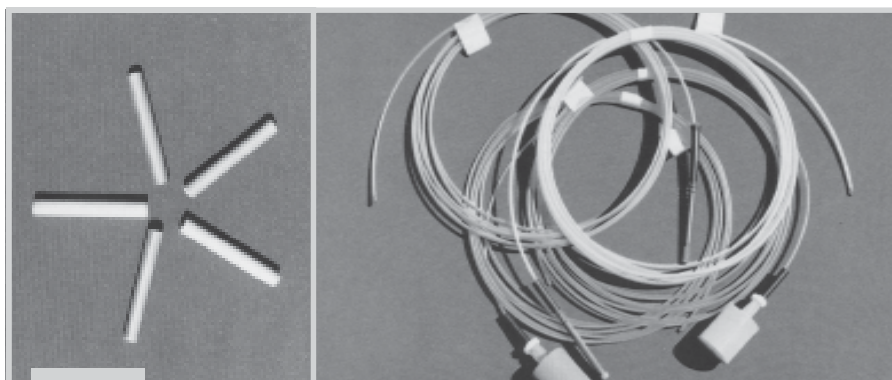


Детонирующий шнур общего назначения ДШ-А

лишь наполовину. Из-за сокращения государственного заказа продолжалось падение производства оборонной продукции (в 1998 году она составляла всего два с половиной процента), а ввиду колебаний спроса резко уменьшился выпуск охотничьих патронов, мебельной фурнитуры и изделий из пластмассы. За готовую продукцию завод деньгами получал только около шестидесяти процентов всей суммы, остальное — взаимозачетами. В такой ситуации финансовое положение предприятия продолжало оставаться неустойчивым. Чтобы не допустить большого сокращения персонала, приняли вынужденное решение о переходе с мая 1998 года на укороченную четырехдневную рабочую неделю, а работающих пенсионеров отправили в трехмесячные отпуска без сохранения зарплаты.

Переломным стал 1999 год. Предприятие опять заработало стабильно, вышло на новые рынки сбыта. Более чем наполовину увеличился объем товарной продукции, а выпуск охотничьих патронов — в три с половиной раза. Заметно повысился спрос на товары народного потребления. Заметно улучшились и экономические показатели. Самым наглядным результатом эффективной производственной деятельности стала полученная прибыль, которая по сравнению с предыдущим годом увеличилась почти в девять раз! Существенное улучшение экономической и финансовой ситуации на заводе сразу же повлекло за собой и кадровый рост. В конце 2001 года здесь трудилось уже около трех тысяч человек, и число желающих устроиться работать на «Искра» значительно превышало имеющиеся вакансии.

Завод «Искра» вошел в число немногих промышленных предприятий Новосибирска, которые в новых социально-экономических условиях обрели стабильность, заработали произ-



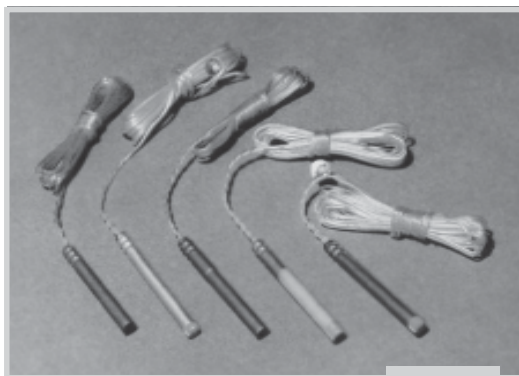
Капсюли-детонаторы

водительно и эффективно, нашли себя в рынке. За эти достижения завод «Искра» в марте 2000 года был удостоен особой награды — «За успешное развитие бизнеса в Сибири», учрежденной администрацией Новосибирской области, мэрией Новосибирска, Межрегиональной ассоциацией «Сибирское соглашение» и Ассоциацией руководителей предприятий, а также получил официальный статус «Надежный партнер», что предоставляло ему преимущественные права на участие в региональных целевых программах, инвестиционных проектах, а также информационную поддержку и благоприятный режим во взаимоотношениях с государственными органами.

Даже в труднейшие 90-е годы завод «Искра» находил возможности для совершенствования технологических процессов и производства новых перспективных изделий. Именно в это десятилетие здесь освоили выпуск огнестойкого шнура в пластиковой оболочке, ударно-волновой трубки, новых, пришедших на смену известному «Жевело» капсулей-воспламенителей для охотничьих патронов, короткозамедлительных детонаторов более современных серий, пиротехнических реле... Особенно перспективными стали системы неэлектрического взрывания (СИНВ), которые по своим технико-экономическим параметрам превосходят все другие виды детонирующих шнуров.

Достигнутое заводом в 1999 году, было закреплено в 2000-м и первые годы XXI века. Особенно заметным оказалось увеличение в шесть с половиной раз производства СИНВ, что открыло перспективу освоения новых рынков сбыта. Предприятие подписало соглашение о создании сборочных производств этих устройств в Казахстане и Монголии. В целом же доля экспортной продукции завода составляет сегодня почти 35 процентов.

Возросли инвестиции в материально-техническую базу, причем они полностью осуществлялись за счет собственных средств. Меры по обновлению технического парка, в свою очередь, способствовали повышению эффективности производ-



Электродетонаторы

ства и качества продукции. Одновременно осуществлялись и крупные мероприятия по ресурсосбережению.

Особое внимание в настоящее время уделяется на предприятии качественным характеристикам изделий. За качеством здесь сейчас следят, используя международные стандарты. Высокое качество продукции завода «Искра» обеспечивает растущий спрос на внутреннем и внешнем рынках, о чем говорит хотя бы такой факт. В 2000 году завод принял участие в конкурсе качества изделий на Сибирской ярмарке и был отмечен дипломом, памятным знаком и премией.

«Шоковая терапия» первой половины 90-х годов больно ударила и по бытовым нуждам трудящихся. Искровцы это тоже на себе остро почувствовали. Но даже в самые тяжелые времена социальная сфера завода не оставалась брошенной на произвол судьбы. В 1992 году переехала в новое здание, построенное и оборудованное на средства НМЗ, больница. А с 1998 года завод стал финансировать ставки ряда врачей (терапевта, стоматолога, гинеколога и др.), обслуживающих работников предприятия. Оплачивается также учеба и повышение квалификации медиков. На охрану здоровья своих работников и их семей завод тратит большие средства: ежегодно проводятся медосмотры, оплачиваются дорогостоящие лекарства, путевки на санаторно-курортное лечение и в детские оздоровительные лагеря.

Материальное стимулирование своих работников остается одной из главных забот администрации завода. В 2000 году на заводе начала реализовываться комплексная социальная программа, позволяющая существенно снизить неблагоприятное воздействие инфляции, удорожание коммунальных, медицинских, образовательных услуг. В рамках этой программы многие работники завода получают материальную помощь. Завод выплачивает компенсацию за обучение в вузах, колледжах, поощряются родители, чьи дети с отличием окончили средние и высшие учебные заведения. Возмещается оплата за содержание детей работников завода в дошкольных учреждениях и т.д. В рыночных условиях большим подспорьем являются беспроцентные ссуды, предоставляемые членам трудового коллектива для приобретения жилья, дачных участков, покупки стройматериалов и предметов длительного пользования, при создании семьи. Особая забота о ветеранах, которые имеют ряд заводских льгот. Что касается средней зарплаты искровцев, то она у них в начале третьего тысячелетия самая высокая в от-

расли. В целом завод «Искра» относится сегодня к числу тех российских предприятий, которые, сумев поднять производство, направили значительные средства на социальную защиту трудовых коллективов.

По традиции большое внимание уделяется администрацией и общественными организациями завода на организацию досуга своих работников и спорт с физической культурой. Здесь искровцам тоже есть чем гордиться. Заводская самодеятельность — одна из лучших в Новосибирске. Гордостью предприятия стал, например, женский самодеятельный ансамбль «Сибирочка», завоевывавший призы и награды в различных конкурсах и фестивалях. В клубе «Заря» сегодня действуют различные кружки, проводятся дискотеки. Больших успехов добились искровцы в спорте. Особенно в лыжном и биатлоне. Есть здесь свои призеры и чемпионы соревнований самого высокого ранга. Например, «Заслуженный мастер спорта России» Анатолий Жданович, который в 1992 году стал чемпионом мира по биатлону. Даже, несмотря на сокращение массового физкультурного движения в начале 1990-х, завод «Искра» продолжает удерживать лидирующие позиции среди предприятий и организаций города по многим видам спорта. Достаточно сказать, что летом 2000 года спортсмены предприятия завоевали общее третье место в областной спартакиаде, проходившей под девизом «За единую и здоровую Россию в XXI веке».



Подрыв горной породы. Разрез «Черниговский»

Все это вместе взятое не только облегчает и улучшает жизнь работников предприятия, но и способствует повышению его престижа на государственном уровне, о чем свидетельствует хотя бы тот факт, что в конце 2000 года по итогам всероссийского конкурса «Организация высокой социальной эффективности» новосибирский механический завод «Искра» был награжден грамотой Правительства Российской Федерации за достижения в социальной работе.

* * *

В новое тысячелетие завод «Искра» вошел, сохраняя свою главную специфику, как крупнейшее за Уралом предприятие, специализирующееся на производстве средств взрывания для горнорудной и угольной промышленности, геологоразведки полезных ископаемых, строительства, обработки металлов взрывом. В технологических процессах используются последние достижения науки и техники, высокоточной механики и современной спецхимии. Завод выпускает широкую номенклатуру изделий: от различных механизмов взрывания до многообразных товаров народного потребления.

Создав мощное и соответствующее мировым стандартам производство различных типов детонирующих шнуров, предприятие в последние годы освоило технологию изготовления высокоэффективной системы неэлектрического взрывания, реализовав тем самым очень перспективный научно-технический проект.

Совместно с институтами Сибирского отделения Российской Академии наук, отраслевыми НИИ проводятся исследования в сфере повышения надежности и качества продукции, создания ее новых образцов. Сегодня изделия завода «Искра» широко применяются на шахтах, карьерах и разрезах Сибири, Урала, Дальнего Востока и других регионов России, в зарубежных странах. Высокие потребительские свойства продукции открывают ей выход на новые рынки сбыта.

ХРОНОЛОГИЯ

- 16 сентября 1941 г.** ЦК ВКП(б) и Совет народных комиссаров приняли постановление о строительстве завода пиротехнического профиля в окрестностях Новосибирска.
- 24 сентября 1941 г.** Наркомат боеприпасов издал приказ о размещении строительной площадки в районе железнодорожной станции Заводская под Новосибирском. Будущему оборонному предприятию присваивается № 386.
- Осень 1941 г.** Прибыла на место строительства первая группа специалистов из восьми человек.
- Февраль 1942 г.** Новосибирский горком комсомола объявил общественный призыв на оборонный завод № 386.
- 29 апреля 1942 г.** В Новосибирском Госбанке зарегистрирован устав предприятия. Эту дату коллектив завода считает днем своего рождения.
- Ноябрь 1942 г.** Отправлена на фронт первая партия осколочных гранат Ф-1.
- Сентябрь 1943 г.** В Пашино открылась первая школа.
- 1944 г.** Заработали первые поточные линии, резко увеличившие выпуск боеприпасов.
- 1946 г.** Получение в рамках послевоенной конверсии государственного заказа на выпуск продукции для сельского хозяйства.
- 1946 г.** На средства предприятия в Пашино построены два первых двухэтажных кирпичных восьмиквартирных жилых дома.
- 1948 г.** В Пашино открылся заводской клуб «Заря», ставший главным культурным очагом поселка.
- 1950 г.** Начато производство приборов для Военно-морского флота и предприятий станкостроительной промышленности.

- 1951 г.** По специальному решению ЦК КПСС и Совмина СССР в связи с изменившейся политической обстановкой, начались работы по восстановлению законсервированных мощностей и созданию новых мастерских и участков для изготовления оборонной продукции.
- 1957 г.** Открыл двери заводской профилакторий.
- 1959 г.** Завершено строительство дороги до станции Инская-Восточная, благодаря чему открыто автобусное сообщение (маршрут № 27) от Пашино до вокзала Новосибирск-Главный.
- 1961 г.** После реконструкции котельной все капитальные жилые дома и социально-культурные учреждения Пашино переведены на централизованное теплоснабжение.
- 1961 г.** Открыт вечерний филиал Новосибирского машиностроительного техникума.
- 1964 г.** Строительство в Пашино первых пятиэтажных домов.
- 1965 г.** Электроснабжение поселка Пашино стало осуществляться от модернизированных сетей РЭУ «Новосибирскэнерго».
- 1969 г.** В Пашино заработал собственный радиозел.
- 1973 г.** Родилась традиция присваивать лучшим мастерам завода звание «Почетный искровец».
- 1974 г.** Введен в эксплуатацию новый цех по изготовлению детонирующего шнура (ДШВ) мощностью до 20 млн м в год.
- 1975 г.** Введен в строй производственный корпус для снаряжения капсюлей-воспламенителей к патронам калибра 7,62 и 5,45 мм.

- 1975 г.** Сдана поликлиника, рассчитанная на обслуживание 500 больных в день.
- 1976 г.** Введен в эксплуатацию блок механических цехов, создающий качественно новые условия для развития инструментального производства и изготовления уникальной оснастки.
- 1976 г.** Прозвенел первый звонок в новой современной (на 1176 мест) школе.
- 1979 г.** Завершено строительство спорткомплекса с двумя залами.
- 1981 г.** Завод «Искра» занял классное место во Всесоюзном соревновании среди предприятий и объединений отрасли.
- 1982 г.** Вошла в строй новая контрольно-испытательная станция.
- 1986 г.** Сдан детский комбинат на 320 мест с плавательным бассейном.
- 1986 г.** Заработала АТС на тысячу номеров.
- 1987 г.** Завершилось сооружение и оснащение лучшего в отрасли комплекса по производству новых детонирующих шнуров.
- 1991 — 1992 гг.** Резкое снижение объемов производства (обвал оборонной продукции) в результате начавшихся рыночных реформ.
- Май 1998 г.** Вынужденный переход на четырехдневную рабочую неделю.
- 1999 г.** Переломный год в судьбе предприятия. Начинается существенное оздоровление экономической и финансовой ситуации, подъем производства.
- 2000 г.** Завод «Искра» удостоен награды «За успешное развитие бизнеса в Сибири» и получает официальный статус «Надежный партнер».

2000 г.

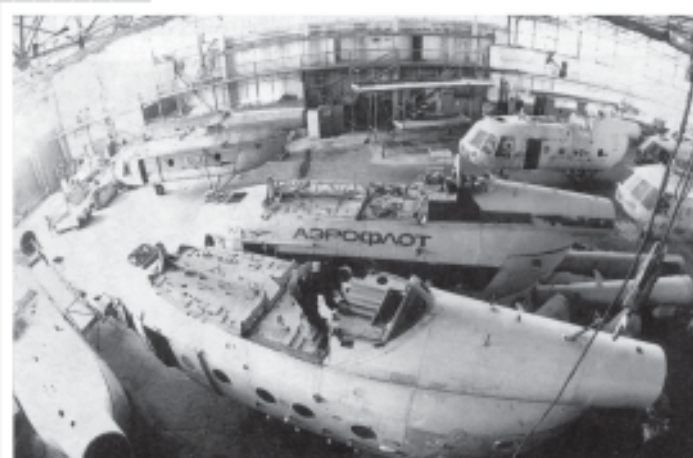
По итогам всероссийского конкурса «Организация высокой социальной эффективности» НМЗ «Искра» награждается грамотой Правительства Российской Федерации за достижения в социальной работе.

Спортсмены предприятия завоевывают общее третье место в Новосибирской областной спартакиаде.

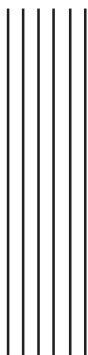
Подготовил к публикации С.С. БУКИН

Литература:

С.С. Букин. Искровцы. История новосибирского механического завода «Искра». Новосибирск. Изд-во Гуманитарные технологии, 2002 г.



ВСЁ ДЛЯ «МИ»!



Новосибирский авиаремонтный завод (ОАО «НАРЗ») является уникальным предприятием, единственным в России и на территории СНГ производящим капитальный ремонт и техническое обслуживание всех типов вертолетов семейства «МИ» как гражданского, так и военного назначения. Завод возвратил к жизни более шести тысяч винтокрылых машин. Созданные здесь технологии обеспечивают высокое качество и надежность. ОАО «НАРЗ» теснейшим образом сотрудничает с ОКБ имени М.Л. Миля и многими заводами-изготовителями вертолетной техники, а также эксплуатантами.

Специализируясь на ремонте и сервисном техническом обслуживании вертолетной техники, завод все активнее внедряется и в рынок авиационных услуг, превращаясь в своего рода корпорацию.

За шестьдесят с лишним лет существования завод несколько раз менял название, пока не стал открытым акционерным обществом «Новосибирский авиаремонтный завод». Сегодня ОАО «НАРЗ» — одно из самых стабильных и успешно действующих предприятий Новосибирска.

Дважды рожденный

Официальным днем рождения завода считается 1 декабря 1941 года. Однако история его началась фактически на полгода раньше.

В мае 1941 года в московском аэропорту Внуково организовали авиамастерские. С началом Великой Отечественной войны на них возложили ремонт и обслуживание самолетов ПС-84

(«ЛИ-2») с двигателем М-62, но до эвакуации весь технологический цикл работ освоить не успели.

Мастерские подчинялись авиагруппе особого назначения гражданской авиации, доставлявшей на фронт боеприпасы и вооружение, поддерживавшей связь с действующими в тылу врага отрядами партизан. Когда враг вплотную подошел к Москве, Главное управление Гражданского воздушного флота решило перебазировать мастерские. После осмотра промышленных площадок в Свердловске, Омске и Новосибирске остановили выбор на последнем. Власти города это решение поддержали и выделили производственные площади.

21 октября 1941 года из Москвы, где еще стояла теплая осень, отправился в Сибирь первый эшелон с оборудованием, авиатехникой, работниками мастерских и членами их семей. В Новосибирск эшелон пришел 12 ноября, когда здесь уже трещали тридцатиградусные морозы. С последним эшелоном прибыл и начальник эвакуированных Внуковских авиамастерских Иосиф Яковлевич Елькин — талантливый инженер и незаурядный организатор, который и стал первым руководителем нового предприятия.

Более полутора сотен работников мастерских с семьями разместили в клубе авиаработников, в бараках стройучастка, в подвальных помещениях домов, подселили к семьям, живущим в домах авиагородка. Где только можно, размещали и производство. Два неотапливаемых ангара отвели самолетосборочному цеху (здесь же нашли уют и некоторые отделы), мо-

торный, слесарно-механический цеха и заводоуправление расположились в помещениях Новосибирских авиаремонтных мастерских, жестяно-клепальный цех занял небольшой гараж, а цех электрооборудования и приборный устроились в малом зале



И.Я. Елькин, начальник авиаремонтных мастерских в Быково, Внуково, Новосибирске

клуба авиаработников. Даже котельную аэропорта использовали. Между котлами установили специальное оборудование главного механика, а в пристройке к ней стали работать гальваники.

Оборудование смонтировали буквально в течение нескольких дней, и уже в конце ноября 1941 года были выполнены первые работы на самолете ПС-84 со сменой двигателя.

На начальной стадии работ в Новосибирске кадровый костяк авиамастерских состоял из бывших работников московского завода № 89 ГВФ. Как наиболее опытные ремонтники, они назначались на руководящие должности. Коллектив мастерских пополнялся работниками Новосибирского аэропорта.

Ремонт авиадвигателей венчают стендовые испытания, для которых необходима мотороиспытательная станция (МИС). Материальных ресурсов и средств для ее сооружения практически не существовало. Строили хозяйственным способом. Но строительству мешал намертво сковавший землю сорокаградусный мороз. Копая котлован под фундамент, смогли углубиться в мерзлый грунт всего на пятнадцать сантиметров. И тогда родилось беспрецедентное в мировой практике решение. Начальник моторного цеха А.Д. Ангелов предложил построить упрощенную испытательную станцию уменьшенных габаритов на фундаменте из деревянных брусьев (вместо железобетона), для монолитности залив их водой и заморозив. Инженер А.С. Лебедев обосновал идею необходимыми расчетами, став автором оригинальной конструкции балансировочного станка для испытания двигателей.

В результате сэкономили дефицитные материалы (цемент, металл и др.), средства и время: несмотря на большой объем работ, станцию построили всего за три недели; вместо восьмисот тысяч рублей, которые ушли бы на железобетонное сооружение, потратили всего лишь тридцать.

Первого декабря 1941 года мотороиспытательную станцию ввели в строй. И первые же испытания моторов вполне оправдали самые смелые технические расчеты и показали отличную ее работу.

С пуском МИС завершилась подготовка к проведению ремонта самолетов и двигателей, а 1 декабря 1941 года стало днем рождения Новосибирского авиаремонтного завода, который назывался тогда центральными мастерскими авиагруппы особого назначения.

Всё для Победы

Завершив в кратчайшие сроки подготовительные работы, предприятие без раскачки взялось за главное свое дело — давать вторую жизнь самолетам.

Начинали производственную деятельность с ремонта двигателей АШ-62 ИР. Ремонтировались также поставляемые по ленд-лизу американские моторы «Пратт-уитни» и «Райт-циклон». В 1942 году авиамастерские получили задание освоить ремонт трофейных авиадвигателей БИВ-132. При этом отсутствовали не только их чертежи, но даже описание агрегата. Тем не менее следовало разработать технологию ремонта, подготовить работников моторного цеха, внести некоторые изменения в монтажную схему мотороиспытательной станции, изготовить целый ряд приспособлений и оснастку. Все необходимые работы выполнили по-фронтовому быстро, и вскоре трофейные двигатели стали успешно выходить из ремонта. Ремонт таких сложных изделий, как поршневые авиационные двигатели в жестких условиях военного времени, заложил основы высокотехнологичного производства.

Что касается самолетов, то, кроме тех, которые поступали в ремонт по графику, нередко прибывали и внеочередные машины, требовавшие переоборудования или доработки для специальных целей: установки дополнительных топливных баков, вооружения, радиосредств для полета за линию фронта. Позже по железной дороге стали поступать аварийные самолеты.



Эвакуация мастерских в Новосибирск

В апреле 1942 года произошла смена руководства мастерских. И.Я. Елькин уехал в Москву для организации авиамастерских во Внуково, ближе к фронту, который уже значительно отодвинулся от стен столицы. Начальником авиамастерских в Новосибирске назначили А.Д. Ангелова, который руководил предприятием, называвшимся Новосибирские авиаремонтные мастерские управления воздушной магистрали «Москва — Иркутск», с мая 1942 года до июня 1946 года.

К середине 1942 года предприятие вышло на хороший рабочий уровень, что сразу же сказалось на результатах: 12 сентября 1942 года командование и политотдел воздушной магистрали «Москва — Иркутск» вручило мастерским переходящее Красное знамя магистрали.

В конце 1942 года в мастерские железнодорожным транспортом поступил самолет ПС-64. Он стал первой машиной, прибывшей в ремонт зимой в расстыкованном виде. Сильные морозы и необычный для мастерских вид ремонта самолета создали дополнительные трудности. Но и с этой задачей коллектив успешно справился. Летом 1943 года самолет ушел на фронт. Впоследствии еще не раз в мастерские поступали аварийные самолеты в разобранном виде. Они также были восстановлены.

Все военные годы мастерские (а с декабря 1942 года и на целых два десятка лет за ними закрепилось название авиаремонтная база — сокращенно АРБ — □ 401 ГВФ) испытывали острый кадровый голод при постоянном увеличении объема работ. Часть специалистов призывалась в армию, эвакуированные после поражения фашистов под Москвой возвращались в родные места. Пополнение кадрами шло преимущественно за счет молодежи. В годы войны она составляла около девяноста процентов всех работающих на АРБ. Большим кадровым подспорьем стали курсанты, прибывшие из учебной эскадрильи □ 46 Аэрофлота. Они находились на армейском довольствии и работали как военнослужащие.

Условия производства были поистине экстремальными, особенно зимой. В сборочном цехе лишь демонтаж и монтаж авиадвигателей на подмоторную раму проводились в теплом помещении, весь же остальной монтаж происходил на самолете, находившемся в неотапливаемом ангаре с открытыми кассетами ворот или прямо на летном поле.

Особенно тяжелыми считались работы по смене четырехходового бензокрана и цилиндра управления щитками центроплана «ЛИ-2». Самолеты с такими повреждениями прилетали

обычно на АРБ к вечеру, поэтому ремонт их шел ночью, чтобы утром самолет мог улететь на фронт. Кран и цилиндр расположены в нижней задней части центроплана «ЛИ-2» и, чтобы их снять и смонтировать исправные, требовалось отвернуть и поставить обратно большое количество болтов крепления, работая под самолетом — тяжелейший, особенно в пургу и ветер, труд, поскольку делать все приходилось в основном голыми руками. После каждой такой операции один-два человека обмо- раживали пальцы рук.

Немалые трудности возникали при низких температурах и с запуском двигателей после их замены на самолете. Перед запуском они должны быть прогреты до плюс двадцати градусов. Зимой зачехленные моторы часа за три-четыре до рассвета начинали прогревать паяльными лампами. При сильных морозах только к обеду они нагревались до нужной температуры. Но как только чехлы снимали, температура сразу падала, и все приходилось повторять сначала. Иногда по несколько раз подряд.

Тяжелыми были и бытовые условия работников мастерских. В общежитиях не работало отопление, поэтому температура в жилых комнатах была настолько низкой, что вода в стаканах за ночь превращалась в лед. Поэтому спали в верхней одежде. В комнатах проживало по десять и более человек, на которых приходилось всего по две табуретки. Не имелось ни посуды, ни ложек, ни вилок. Ели и пили из жестяных консервных банок.



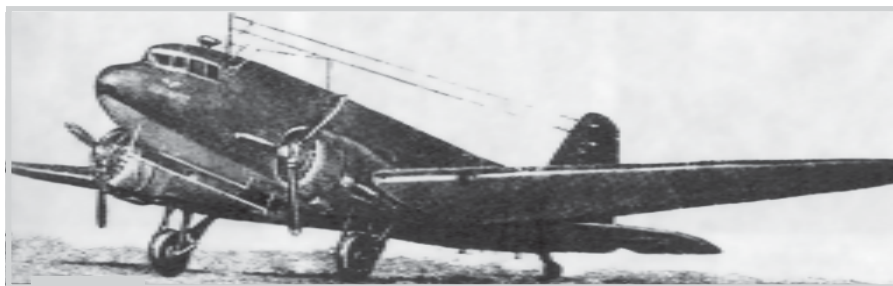
**Ударная бригада в составе (слева направо):
Н. Тюкавкиной, А. Андрухиной, Л. Баландиной**

Но с каждым годом руководство АРБ вопросам быта своих работников уделяло все больше внимания. В тех же общезжитиях со временем совместными усилиями командования и общественных организаций навели относительный порядок. Для улучшения питания работников и их семей при содействии политотдела ЗСТУ ГВФ и Новосибирского горисполкома организовали подсобное хозяйство в Ояшинском районе. Выращенный урожай и свинина поступали в столовую, где питались сотрудники аэропорта и АРБ.

В октябре 1943 года вышел Указ Президиума Верховного Совета СССР о введении военного положения в Гражданском воздушном флоте. Всех работников ГВФ поставили на армейское довольствие по нормам тыловых подразделений, чем значительно снизили остроту продовольственной проблемы. Работники АРБ обеспечивались также форменным обмундированием по нормам ГВФ.

Однако в том же году коллектив АРБ ждал неожиданный удар — по распоряжению Главного управления ГВФ с Новосибирской авиаремонтной базы отозвали ряд специалистов, вывезли часть оборудования и проверочных стендов. Пришлось срочно дублировать вывезенное. Задачу эту решали своими силами, организовав отдел главного механика. С октября 1943 года на АРБ появилось еще два новых подразделения: летно-испытательная станция и отдел технического контроля.

Несмотря на немалые трудности, работала АРБ ударно. Все годы войны авиаремонтники Новосибирска из месяца в месяц неизменно выполняли задания командования по выпуску самолетов и моторов при высоком качестве ремонта. По их вине за это время летных происшествий не было. С 1941 по 1945 годы они отремонтировали более 230 самолетов и около 660 авиационных двигателей.



Американские СИ-47 тоже ремонтировали в Новосибирске

За успешное выполнение производственных планов двух первых кварталов 1943 года Главное управление ГВФ наградило лучших работников авиарембазы № 402 знаком «Отличник Аэрофлота». В 1944 году в социалистическом соревновании ремонтных предприятий ГВФ АРБ трижды завоевывала первые места. Группу особо отличившихся работников наградили орденами и медалями. В июле 1945 года во всесоюзном социалистическом соревновании предприятию присудили второе место, а за август и сентябрь — первое с вручением переходящего Красного знамени Главного управления ГВФ и ЦК профсоюза авиаработников. Забегая вперед, скажем, что 21 июня 1946 года на торжественном собрании рабочих, ИТР и служащих это знамя коллективу АРБ № 401 ГВФ, как неоднократному победителю в социалистическом соревновании ремпредприятий в годы Великой Отечественной войны, вручили на вечное хранение. В июле того же года всем работникам, трудившимся на авиарембазе во время войны, вручили медали «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941—1945 гг.».

Расправляя крылья

Начало мирной жизни поставило АРБ № 401 перед серьезными проблемами. Годовой план по товарной продукции в 1945 году был выполнен на 90 процентов, а производительность труда составила 92 процента. При этом себестоимость продукции оказалась несколько завышенной. Причина в том, что план составлялся еще в военное время, а выполнение его завершалось в мирное, когда начались массовые отпуска, которых в годы войны не давали, поэтому на них поправку в расчетах не делали. В первый послевоенный год предприятие переживало настоящий кризис. Ведь практически все эвакуированные работники завода вернулись в Москву. Отозвали в столицу и руководство. В июне 1946 года А.Д. Ангелов сдал полномочия новому начальнику АРБ № 401 Д.И. Волкову.

Для вывода авиаремонтной базы из критического положения требовалось укомплектовать ее кадрами. Задача эта решалась в основном через райвоенкоматы Новосибирска за счет воинов, демобилизованных из ВВС. Руководство принимало все возможные меры для закрепления кадров. Для морального стимулирования, например, завели заводскую Книгу почета, куда

общее собрание коллектива АРБ № 401 постановило заносить лучших из лучших.

Основной «ремонтной номенклатурой» АРБ № 401 в послевоенные годы (до начала 50-х годов) продолжали оставаться самолеты СИ-47 и ПС-84.

Грузовое воздушное судно американского производства СИ-47 имело дюймовую систему мер. Все описания выполнялись на английском языке. Отсутствовало контрольно-испытательное оборудование для деталей самолета и двигателя, поэтому в процессе ремонта приходилось изготавливать заново или приспособлять действующие стенды и другое оборудование. Тем не менее в таких непростых условиях завод с 1943 по 1950 год, когда был прекращен ремонт СИ-47, отремонтировал 127 самолетов этого типа.

Самолет ПС-84 ремонтировался на АРБ № 401 с декабря 1941 года. В 1942-м он был переименован в «ЛИ-2» — по имени инженера Б.П. Лисунова, который произвел перерасчет его конструкций по принятым в нашей стране стандартам. «ЛИ-2» стал главным объектом ремонта среди всех видов авиатехники и с ним связано становление и развитие Новосибирского авиаремонтного завода. Впрочем, и всей современной гражданской авиации — тоже. Он успешно применялся в войну для самых разнообразных перевозок — как для обеспечения боевых операций, так и для нужд тыла. А в мирное время многие годы оставался основным транспортным и пассажирским самолетом СССР, флагманом Аэрофлота.

В послевоенное время к самолету предъявлялись все более жесткие требования по обеспечению безопасности и пригодности для полетов в сложных метеорологических условиях. Для этого на «ЛИ-2» устанавливались более совершенные средства связи, навигации и посадки, противообледенительные устройства. Во всех пассажирских «ЛИ-2» устраивались комфортабельные салоны, отделанные под дерево, с зеркалами и портьерами, самолет оборудовался громкоговорящей связью экипажа с пассажирами.

Ремонт «ЛИ-2» был прекращен 30 сентября 1953 года. За двенадцать лет отремонтировали 749 самолетов.

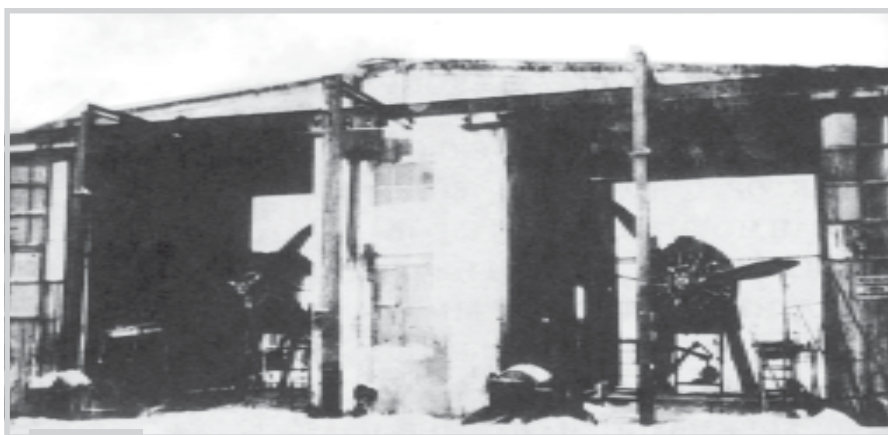
В 1952 году на АРБ № 401 начали капитально ремонтировать многоцелевой самолет «АН-2», который стал одной из первых самостоятельных работ конструкторского бюро О.К. Антонова. Благодаря способности взлетать и садиться на небольших грунтовых площадках биплан использовался как пассажирский, гру-

зовой, сельскохозяйственный, санитарный, связной, для тушения лесных пожаров, геологоразведки и аэрофотосъемки.

Внешняя простота конструкции самолета при освоении ремонта оказалась несколько обманчивой. Особенно большие проблемы возникали при замене авиационного полотна на крыльях и хвостовом оперении самолета. Требовалось отдельное производственное помещение с хорошей приточно-вытяжной вентиляцией, с заданным температурным режимом и влажностью. Такое здание было изыскано и оборудовано.

Организационные трудности и слабая материальная база не позволили в первый год освоения ремонта «АН-2» выполнить плановое задание (вместо восьми отремонтировали только два самолета), но уже в следующем, 1953 году ремонт этой летной техники стал делом настолько привычным, что в течение года выдали почти полсотни готовых к эксплуатации машин.

Поскольку в послевоенные годы резко возросли требования к качеству ремонта авиатехники, для улучшения работы авиарембазы были предприняты различные организационные и технические меры. В частности, вместо временной мотороиспытательной станции с одним боксом, которая просуществовала почти семь лет, заработала новая на два бокса, американского производства. Перепланировка ряда помещений, перенос некоторых цехов улучшили технологический маршрут ремонта агрегатов самолета. В то же время некоторым цехам очень не хватало производственных площадей, это обстоятельство не позволяло, несмотря на крайнюю необходимость, установить часть оборудования и стендов. В таких условиях увеличение количе-



Мотороиспытательная станция. 1948 г.

ства отремонтированных самолетов «АН-2» без значительных преобразований становилось нереальным — на повестке дня все острее вставал вопрос о серьезной реконструкции завода.

До 1946 года строительство зданий и сооружений на авиарембазе не велось вообще, за исключением мотороиспытательной станции. Лишь после 1946-го несколько лет подряд проводили «косметический» ремонт крыш зданий, обветшавших за годы войны. Первую по-настоящему серьезную реконструкцию здания (моторного цеха) произвели в 1950—1952 годах. В эти же годы построили три многоквартирных жилых дома и школу. В 1960 году соорудили новую мотороиспытательную станцию. Поскольку, находясь рядом с поселком, она создавала много шума при испытании двигателей, ее перенесли на территорию аэродрома. Для транспортировки двигателей из моторного цеха на МИС построили узкоколейку, которая обеспечила бесперебойную доставку моторов и значительно облегчила труд рабочих.

В 1960-х начинается настоящая реконструкция всего завода. Самостоятельно разрабатываются проекты обновленных помещений ряда цехов и участков, которые воплощаются в жизнь своими же силами, хозяйственным способом. Лишь в 1963 году Главное управление ГВФ стало выделять средства на капитальный ремонт производственных помещений и жилищное строительство. Это позволило приступить к реконструкции в 1964 году самого крупного объекта — металлического ангара.

Назначенный в 1964 году на должность директора завода (с 1962 года АРБ стала называться заводом № 401 ГВФ) В.А. Яковенко принял решение прекратить ремонт двигателей и строить, строить, строить. Весь завод покрылся «лесами новостроек».

Больница для винтокрылых машин

В июне 1965 года ремонтно-техническим управлением Министерства гражданской авиации принимается решение об организации на заводе № 401 ремонта «МИ-1» — самого маленького из семейства вертолетов «МИ».

Несмотря на то, что вертолет выпускался серийно с 1950 года и ремонт его выполнялся на трех авиапредприятиях страны, для завода № 401 он оставался новой техникой. Шестнадцать человек прошли обучение на ведущем заводе по ремонту

«МИ-1» в Минеральных Водах. Они-то и открыли первую страницу в истории ремонта вертолетов в Новосибирске.

Участок по ремонту вертолетов поначалу включили в состав слесарно-механического цеха. Но вскоре, после присоединения к нему участка по ремонту агрегатов и воздушных винтов, был организован самостоятельный цех по ремонту вертолетов.

Первый «МИ-1» поступил на завод в сентябре 1965 года. В феврале следующего года вертолет отремонтировали, испытали в воздухе и сдали межведомственной комиссии. Освоение ремонта прошло без особых трудностей. Завод прекратил работу с этим типом вертолета в 1968 году, отремонтировав 75 единиц.

1 июня 1967 года на завод поступил первый «МИ-6». В то время это был самый грузоподъемный в мире вертолет и один из сложнейших летательных аппаратов. Он и сегодня считается одним из шедевров авиационной техники. «МИ-6» насыщен сложными системами гидравлики, несущего винта, управления, авионикой и т.д. Освоение его ремонта (а такого масштаба вертолеты тогда практически никто в мире не ремонтировал) привело к интенсивному развитию современных технологий. Именно сложность «МИ-6» заложила основной фундамент вертолетного производства в Новосибирске.

Подготовка мастеров, технологов, инженерно-технических работников проводилась частично на заводе-изготовителе вертолетов в Ростове-на-Дону, частично на заводе □ 402 ГА



Сотрудники авиарембазы и аэропорта. 1946 г.

под Москвой, однако массовая учеба и закрепление практических навыков шли непосредственно в цехах новосибирского авиа-ремонтного предприятия (с 1964 года оно называлось заводом № 401 ГА).

С подмосковного завода поступила технологическая и рабочая документация, большое количество оснастки для ремонта вертолетов. Часть стендов получили с ремонтных предприятий Военно-воздушных сил. Недостающее оборудование изготовили на специально созданном участке нестандартного оборудования.

По ходу подготовки ремонта «МИ-6» ряду цехов предприятия пришлось в кратчайшие сроки перестроиться. Например, цеху по ремонту электро- и радиооборудования и приборов потребовалось освоить не встречавшиеся в его практике приборы и системы, научиться вести монтаж непосредственно на вертолете. А работникам центральной заводской лаборатории — вести химические анализы, испытания деталей вертолета, замер вибраций во время летных испытаний, не имея ни соответствующего оборудования, ни должных знаний и навыков. На новый уровень поднялась и культура труда. Те, кто был непосредственно связан со сборкой вертолета, работали в надетых на обувь мягких матерчатых тапочках, чтобы не повредить конструкции, у каждого имелась сумка для рабочих отходов. Поскольку с такой сложной и трудоемкой техникой завод сталкивался впервые, работать приходилось с огромным напряжением по десять-двенадцать часов в сутки.

Тем не менее, преодолев все трудности, вертолет собрали и передали на лётно-испытательную станцию. Трудно описать ту радость, которую испытали заводчане, когда завращались его винты. К концу декабря первый на заводе «МИ-6» был облетан. Летные испытания, проводимые экипажем под руководством Н.А. Мнацаканова, получили хорошую оценку.

Но понадобится еще три года, чтобы освоить ремонт практически всех компонентов «МИ-6». За это время произошел качественный скачок в развитии предприятия. По решению Министерства гражданской авиации с 1 января 1969 года завод № 401 ГА стал ведущим по ремонту вертолетов.

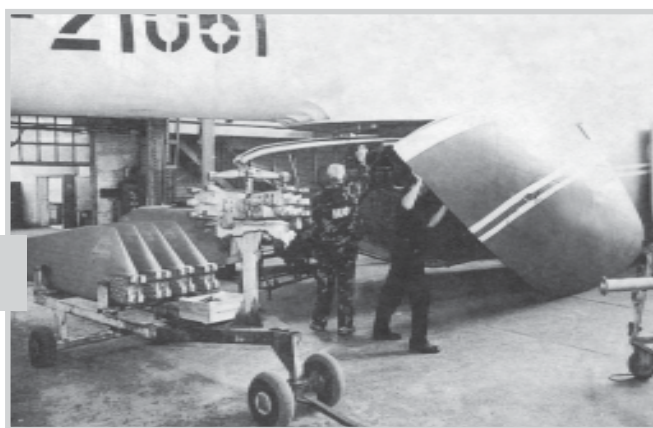
Осваивая новую технику, завод в то же время интенсивно строился. Ежегодно вводя в эксплуатацию новые помещения (ЛИС, столярный цех, заводская АТС и т. д.), проводя реорганизацию цехов и участков, предприятие наращивало свои производственные мощности, которые к концу 60-х годов

увеличились на треть. В результате, завод значительно преобразился, превратился в современное промышленное предприятие.

Строил завод не только промышленные, но и социальные объекты: жилые дома, столовую на двести мест, спальный корпус в пионерском лагере «Спутник» и т. д., благоустраивал заводскую территорию (асфальтировались рулежные дорожки и стоянки вертолетов, высаживались деревья, разбивались газоны).

Развивая производственную базу, технологически ее оснащая в соответствии с запросами сложной вертолетной техники, не забывали на заводе в это время и о формировании коллектива высококвалифицированных специалистов — инженерно-технических работников и рабочих. Именно тогда, на рубеже 1960—1970 годов начала создаваться школа НАРЗа по ремонту вертолетов «МИ». Ведущих ее специалистов отличало и отличает не только знание конструкции, но и понимание заложенной в ней идеи, глубокий анализ ее работы в системе всего вертолета, то есть целостность подхода, что позволяет принимать подчас смелые решения, не переступая грани безопасности полета, надежности эксплуатации вертолетов.

Например, при освоении ремонта агрегатов вертолета «МИ-6» молодые инженеры завода предложили оригинальный метод проверки агрегатов систем энергетического снабжения, что позволило вместо дорогостоящего импортного стенда «Эллин-Унион» использовать стенд, изготовленный в родных стенах, более простой и дешевый. На ВДНХ СССР в декабре 1969 года завод № 401 ГА удостоился Диплома I степени, а его авторы Н.М. Григоруков и В.И. Сухачев — золотой и серебряной медалей.



На сборке —
вертолет
«МИ-6»

В 1965—1970 годах предприятие работало с высокими показателями, благодаря чему 8-ю пятилетку завершило к 23 октября 1970 года. За производственные успехи группу работников завода наградили орденами и медалями.

В 70-е годы наступил новый этап в развитии завода. Разворачивались освоение и эксплуатация месторождений сибирской нефти в Тюменской области, алмазов в Якутии, шли геологоразведочные работы по всему северу СССР. Все это требовало значительного вертолетного сопровождения. Все грузы, от продуктов до элементов буровых вышек, перебрасывались на вертолетах. Подобного опыта массового применения вертолетов не имела ни одна страна в мире.

К этому времени в гражданской авиации началась массовая интенсивная эксплуатация новых вертолетов «МИ-8». Заводы, ремонтировавшие их, не справлялись. Тогда Министерство гражданской авиации приняло решение об освоении ремонта «МИ-8» на заводе № 401 ГА.

Первый вертолет этой марки поступил на завод в августе 1971 года, и сразу же возникла проблема его размещения. Несмотря на быстрый прирост производственных площадей в последние годы, темпы его все-таки отставали от роста объема производства. Пришлось в нескольких цехах и ангарах потеснить «МИ-6». Тем более, что, несмотря на различия в габаритах и в значительной мере в конструкции, у обоих вертолетов было много общего, что позволяло при освоении ремонта использовать накопленный опыт и знания.

Первый «МИ-8» отремонтировали всего за несколько месяцев. В третьей декаде декабря 1971 года после облета комиссия приняла готовую работу. В январе 1972 года вышел приказ Министерства гражданской авиации, разрешающий капитальный ремонт вертолетов «МИ-8». Тридцать лет ремонтировалась эта машина. За это время НАРЗ выполнил более 3400 ремонтов «МИ-8».

В начале 70-х годов на заводе ремонтировалось три вида авиационной техники: самолеты «АН-2», вертолеты «МИ-6» и «МИ-8». Но с 1 января 1974 года ремонт «АН-2» прекратили и передали другому заводу со всей оснасткой и приспособлениями. За два десятка лет новосибирцы отремонтировали 3762 самолета «АН-2».

В 1972 году пришел в ремонт вертолет «МИ-6(А)», являвшийся модификацией прежнего «МИ-6», но значительно отличавшийся от него гидросистемой, радио- и электроприборным оборудованием.

В связи с ростом производственной программы многое в это время делалось по совершенствованию управления и организации производства. Было внедрено промышленное телевидение, организована централизованная перевозка запасных частей и материалов со складов в цеха. Когда на полную мощность заработал столярный цех, обеспечивавший полностью все нужды основного производства, создали в нем в 1973 году участок по выпуску... мебели.

В 1975 году общий парк тяжелой винтокрылой техники, эксплуатировавшейся в Министерстве гражданской авиации, пополнился пятнадцатью вертолетами-кранами «МИ-10К» — так называемыми «длинноногими». У этой машины имелись значительные изменения в электронном оборудовании, гидросистеме; для осуществления строительно-монтажных работ кабина пилота делалась подвесной, что позволяло с ювелирной точностью вести монтаж.

В 1977 году Всесоюзное государственное производственное объединение «Авиаремонт» поручило новосибирцам освоение ремонта «МИ-10К». Всего за пять месяцев коллектив эту задачу решил. В апреле 1978 года заводу № 401 ГА выдали разрешение на ремонт вертолета «МИ-10К».

К концу 70-х годов месячный план завода вырос до 30 вертолетов: 17 — «МИ-8», 13 — «МИ-6» и «МИ-10К». График очень жесткий — три вертолета в два дня. В производственном цикле одновременно находилось до трех десятков вертолетов. Завод работал в режиме крупносерийного производства. На некоторых участках предприятие перешло практически к кон-



На этапе сборки

вейерному методу, срыв суточного графика рассматривался как ЧП. В таком темпе предприятие проработало до 1990 года.

Не в последнюю очередь это стало возможным по причине правильно налаженных взаимосвязей между структурными подразделениями, коллективами участков, бригад и отдельными группами рабочих. На заводе одновременно и поступательно совершенствовались все системы управления.

В 70-х годах на заводе активно внедрялись диспетчеризация, электронно-вычислительная техника и техника связи. В августе 1974 года организовали отдел автоматизированных систем управления производством (АСУП), установили первую электронно-вычислительную машину «Минск-32». В 1978 году запустили электронную проходную. Завод уже не мог обходиться без АСУП, с помощью которой решались задачи четкого распорядка рабочего дня, бухгалтерского учета, расчета заработной платы, материально-технического снабжения, управления производством и т. д.

Стабильность производственных показателей и активная общественная жизнь укрепляли авторитет предприятия и в Министерстве гражданской авиации, и в отрасли, и в родном городе. Завод стал постоянным участником ВДНХ. Свыше трех десятков его работников награждались медалями ВДНХ СССР разного достоинства. Большая работа велась по научной организации труда. Не случайно первая отраслевая конференция по НОТ с участием всех ремонтных предприятий Аэрофлота прошла именно здесь. Широко известным на рубеже 1970—1980-х годов стал завод № 401 ГА и как наставник специалистов по ремонту авиационной техники. Совершенствовать свои знания и умение сюда приезжали кубинские, иракские, пакистанские и другие иностранные авиаремонтники.

В конце 80-х годов завод № 401 ГА уже имел прочный фундамент для освоения вертолетной техники нового поколения. Началось оно с вертолета «МИ-26», единственной в мире винтокрылой машины, способной поднять сразу двадцать тонн груза и переместить его в любую точку планеты. По сложности систем, насыщенности современной авионикой это был качественно новый вертолет.

Все поначалу шло своим чередом: выделили финансы, оборудование оснастку, обучили специалистов. Но уже шла в стране перестройка, модными стали разного рода реорганизации. Распалось Министерство гражданской авиации. Отрасль потеряла управляемость. Резко сократились объемы оборонных заказов. Начались серьезные перебои с поставками оборудова-

ния, агрегатов, запасных частей. Освоение ремонта «МИ-26» заканчивали уже собственными силами. Первая машина этого типа вышла из ремонта в 1992 году. Сегодня завод по количеству выполненных ремонтов «МИ-26» занимает лидирующее положение в отрасли.

Качество выполненного ремонта авиатехники, ее дальнейшая безотказная эксплуатация и надежность, как и вообще стабильное экономическое развитие завода в 1970—1980-х годах, не в последнюю очередь связывается с тем, что на предприятии сложилась хорошая, располагавшая соответствующей учебной базой система подготовки кадров. Техническая учеба охватывала руководящий состав, инженерно-технических работников, служащих и рабочих. Регулярно проводились конкурсы профессионального мастерства. Кроме того, создавались резервы на выдвижение в руководители низшего, среднего и высшего звена. Молодые способные специалисты с высшим образованием долго не задерживались на инженерных должностях, становясь руководителями производственных участков, цехов, отделов и служб.

1970—1980-е годы стали для завода □ 401 ГА не только периодом экономического, но и социального расцвета. Возводилось жилье, заводчане получали благоустроенные квартиры. Построили новую большую заводскую столовую, пионерский лагерь и базу отдыха на берегу Обского водохранилища, детский сад. Функционировали стадион, лыжная база, заводские спортсмены добивались хороших успехов на различных городских и зональных соревнованиях. Автобусный парк завода доставлял людей на работу и с работы.



Этот «летающий кран» прилетел на НАРЗ в 2001 г. в двадцать первый раз. Таких в России — выпуска 1976 г. — осталось всего два.

В жерновах экономического кризиса

Последнее десятилетие XX века завод № 401 ГА встречал полным больших планов и надежд. Но начались разрушительные процессы, которые развалили Советский Союз, а следом и его экономику.

На заводе начались увольнения. Из двухтысячного коллектива через десять лет осталось лишь семьсот человек. Правда, администрация при этом всегда старалась строго выдержать соотношение числа основных производственных рабочих к общей численности заводчан. Принятые меры позволили сохранить, в итоге, костяк высококвалифицированных кадров.

Не стояли на заводе № 401 ГА и в стороне от поиска наилучшего, наиболее прибыльного способа ведения хозяйства. В этом большая заслуга директора завода В.В. Костина, хорошо известного в деловых кругах нашего города опытного руководителя и специалиста, умеющего находить оптимальные решения.

Благодаря ему еще в 1990 году на заводе подготовили «Программу выживания» коллектива в условиях рыночной экономики, которая включала в себя создание малых предприятий для маневра в финансовых операциях, а также кооперативов для обеспечения заработка работникам предприятия и, наконец, акционирование предприятия.

В начале 90-х на заводе появилось несколько кооперативов, чья работа велась в основном вокруг вертолетов. Стали организовываться и акционерные общества. Перестраиваться приходилось на ходу, без подготовки. Чтобы обеспечить нормальную работу, создаются предприятие «Шанс» и ассоциация предприятий «Вираз». Использовали любую возможность для поиска партнеров, установления связей как внутри страны, так и за рубежом.

В декабре 1992 года завод сменил статус государственного предприятия, акционировался, стал ОАО «НАРЗ». Была разработана и соответствующая «философия» существования новорожденного акционерного общества. Она предусматривала ряд важных в новых условиях моментов.

Но философия философией, а в жизни все оказалось гораздо сложнее. Сразу после акционирования ОАО «НАРЗ» упорно старались обанкротить, чтобы купить потом за бесценок. Тогда

руководство завода пошло на нестандартный шаг. Оно обратилось в Фонд по имуществу с просьбой выставить на торги акции предприятия. А потом скупило их. Все сто процентов. Чтобы никто не смог больше вмешиваться, не мешал жить и работать. Теперь, будучи акционерным обществом со стопроцентным частным капиталом, завод сам утверждал и воплощал в жизнь любые нужные ему программы. Отныне, как бы ни складывались экономическая обстановка и производственная ситуация, принцип независимости технической политики, позволявший при ремонте таких сложных объектов, как вертолеты, исключать принятие решений в ущерб безопасности полетов, выдерживался неукоснительно.

Большую часть объемов в 90-х годах на заводе делали для военных, но средств для расчета за ремонт авиатехники у Министерства обороны не хватало. На летно-испытательном стенде и сегодня как памятники стоят невостребованные вертолеты.

Чтобы сохранить людей, технологии, брались за любую работу. Пробовали, например, взять курс на конверсию авиационной техники. Подготовили бизнес-план. Согласовали с администрацией области, департаментом воздушного транспорта и передали в Министерство экономики для решения вопроса о получении инвестиций. Но получить их не смогли. Дело застопорилось не столько из-за трудностей в стране, сколько по причине инертности чиновников. В 1997 году на НАРЗ в составе разборочно-ремонтного комплекса создали участок по ремонту автобусов «Икарус». Заказчиком стала городская администрация.

Много усилий прилагали для работы с иностранными заказчиками. Если раньше все экспортные заказы выполнялись через «Авиаэкспорт», то с 1991 года появилась возможность самим работать на внешнем рынке.

В числе первых партнеров НАРЗа стали предприятия Монголии, с которыми завод много сотрудничал еще со времен Советского Союза и практически знал весь их вертолетный парк. С Монголией заключили первые прямые контракты. Ремонтировали вертолеты для пограничной службы, военно-воздушных сил, государственной гражданской авиакомпании МИАТ. И хотя финансовое положение Монголии тоже оставалось тяжелым, новосибирские авиаремонтники успешно проработали с заказчиками из этой страны несколько лет. Создали даже совместное авиапредприятие «Небесная лошадка», где с российской стороны работало два вертолета «МИ-8». Эта «лошадка»

перевозила грузы и пассажиров в отдаленных районах, а также туристов по достопримечательным местам Монголии. В дальнейшем эта деятельность по не зависящим от завода обстоятельствам была свернута.

Лет шесть контактировали с Китаем. Ремонтировали вертолеты, агрегаты, продавали авиатехнику. Однако китайские партнеры работали только на бартер. Рассчитывались одеждой, обувью и другим ширпотребом. Заводчанам приходилось самим заниматься реализацией товара, а вырученные деньги вкладывать в производство. Благодаря этому удавалось хоть как-то продолжать работу. Но, в конце концов, с китайскими партнерами пришлось расстаться.

Пытались завязать контакты с Чехией по ремонту самолета Л-410 и даже с Южной Кореей по сборке легковых автомобилей. Подготовили бизнес-планы, но, опять же, не смогли привлечь инвестиции. В то время на них трудно было рассчитывать, поскольку предприятие оказалось в больших долгах.

Тем не менее коллектив завода не сдавался и всеми силами стремился выбраться из кризисной ямы и думал о будущем. Именно в это тяжелое время НАРЗ стал одним из первых среди родственных предприятий, где осознали перспективность такого направления, как модернизация авиатехники. Начали с улучшения качества отделки интерьера салона, пассажирского оборудования при капитальном ремонте серийных вертолетов типа «МИ-8П», «МИ-8ПС». Параллельно с модернизацией пассажирских салонов на заводе велась работа по расширению сферы применения транспортных вертолетов «МИ-8Т».

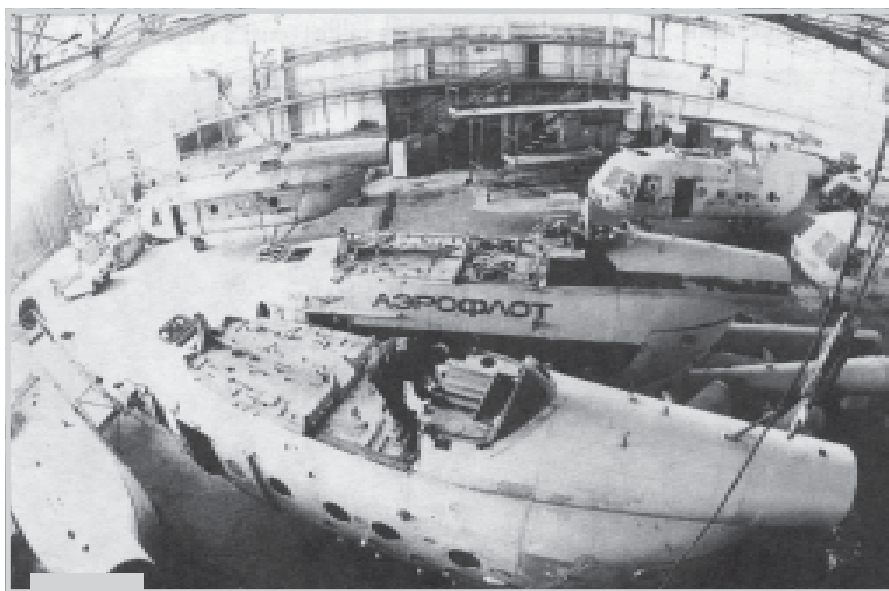
Для роты быстрого реагирования отдельного батальона дорожно-постовой службы ГАИ Новосибирской области в 1995 году на заводе разработали вариант «быстрого реагирования». Вертолет оснастили дополнительной радиостанцией УКВ-диапазона, дополнительными топливными баками, транспортно-десантным оборудованием для беспарашютного десантирования, предусмотрели размещение мотоциклов «Урал» для мобильной группы захвата. В результате значительно повысилась эффективность применения вертолета для оперативных целей.

Резко осложнившаяся экономическая ситуация, спад производства, уход многих специалистов, отсутствие необходимых оборотных средств заставили руководство завода во главе с генеральным директором В.В. Костиным принять ряд кардинальных решений, касающихся структуры предприятия. Одним из них стало создание в 1995 году сборочно-монтажно-

го комплекса — самого большого на заводе, объединившего в своем составе восемнадцать участков. Комплекс объединил разборку, промывку, ремонт систем и агрегатов, покраску и ряд других работ. Иначе говоря, появилась структура с почти замкнутым циклом. Это позволило сократить административно-управленческий персонал, обеспечить взаимозаменяемость и внедрить освоение смежных специальностей, более эффективно управлять производством, использовать методы ремонта по техническому состоянию.

В 1995 году в соответствии с Законом РФ «О сертификации продукции и услуг» был создан отдел технической подготовки и сертификации, который приводил заводскую продукцию в соответствие с авиационными правилами и нормами международных стандартов качества. Без этого работать на современном авиационном рынке просто невозможно.

Начиная с 1996 года завод стал активно развивать выездные формы ремонта, то есть ремонтно-восстановительные работы на базе заказчика. В них оказались заинтересованы многие предприятия, эксплуатирующие авиатехнику, поскольку выездной ремонт позволяет восстанавливать летную годность простаивающих по техническому состоянию вертолетов с установлением полного межремонтного ресурса без их транспортировки на авиаремонтный завод. При этом исключаются затраты



Сборочно-монтажный комплекс завода

на перегон авиатехники на завод и обратно, что составляет от десяти до пятидесяти процентов стоимости ремонта, не нужно проходить таможенные процедуры при ремонте в странах ближнего и дальнего зарубежья, снижается стоимость ремонта за счет привлечения ресурсов заказчика. Любопытно, что первый опыт подобного рода был приобретен при выполнении ремонтно-восстановительных работ четырех вертолетов «МИ-8П» на Мальдивских островах.

Как ни удивительно, но даже в это тяжелое и сложное для завода время продолжалось освоение новой техники — начатого еще в конце 90-х годов вертолета «МИ-26» и совершенно нового для завода «МИ-24», прозванного в народе «летающим танком».

«МИ-24» был для заводчан необычной машиной. Как по технической сложности (большая насыщенность электронными системами специального применения, вооружением, с которым на предприятии до этого не имели дела), так и по самой идеологии ремонта, поскольку у военных и гражданских ремонтников имелись отличия в концепциях восстановления летной годности и ресурсов авиационной техники. Из-за этого часть своих технологий приходилось адаптировать под требования военных. Облегчало задачу то, что раньше завод уже ремонтировал вертолеты «МИ-8МТ», «МИ-8МТВ», «МИ-26» военных ведомств. Но, как это было не раз, решающими стали не столько технические и экономические факторы, сколько мастерство заводских специалистов, их опыт и творческий подход к делу.



Вертолеты «МИ-8» после ремонта

Освоение «МИ-24» проходило в два этапа. Вначале совместно с ростовской фирмой «Роствертолет» были выполнены ремонтно-восстановительные работы на двух вертолетах для Монголии. Затем в 1997 году НАРЗ получил в ремонт два вертолета «МИ-24» в наиболее сложных вариантах: химразведчик и корректировщик. Правда, открыть финансирование заказчик так и не сумел. Но, понимая перспективность освоения этой техники, завод, несмотря на тяжесть собственного положения, делал все работы за свой счет.

В 1997—1998 годах в связи с общей резко ухудшившейся ситуацией в стране предприятие переживало уже не только экономический, но и тяжелый финансовый кризис. В связи с неплатежеспособностью заказчиков объем производства сократился в несколько раз и составлял теперь всего девять с половиной процентов от уровня 1991 года. Предприятие и так, начиная с 1994 года, работало в нестандартном режиме (с сокращенным рабочим днем и неделей). А теперь начались и массовые увольнения, отправка многих работников в долгосрочные неоплачиваемые отпуска. Численность персонала к 1998 году сократилась на шестьдесят процентов. Последовали задержки по зарплате на десять-двенадцать месяцев. Положение стало катастрофическим.

И все-таки, несмотря ни на что, ОАО «НАРЗ» на крутом повороте российской истории, в совершенно новых экономических условиях сумело не только выжить, сохранить свое авиаремонтное производство, но и продолжить развитие на новом уровне.

На новом витке

1998 год стал переломным для всей новейшей российской истории. Затянувшийся социально-политический и финансово-экономический кризис достиг своего апогея и пусть медленно, но пошел на спад. Появились первые признаки начавшегося оздоровления.

Руководство ОАО «НАРЗ» сразу же отреагировало на изменившуюся ситуацию, тем более что накопленный за десятилетия существования завода мощный потенциал, опыт и наработки последних лет в области ведения производства в рыночных условиях, имеющиеся новые идеи позволяли делать это быстро и достаточно уверенно.

С 1999 года положение на ОАО «НАРЗ» стало понемногу выправляться. Нарастивались объемы работ. Повышалась зарплата. Улучшались условия труда, возродилась почти исчезнувшая к середине 90-х годов социальная поддержка работников предприятия (бесплатное медицинское обслуживание в амбулатории завода, льготные путевки на санаторно-курортное лечение, предоставление ссуд на улучшение жилищных условий, предоставлялись льготы пришедшим на завод после вузов и техникумов молодым специалистам, и т. д.). Начали возвращаться опытные работники, хотя еще остро чувствовалась нехватка квалифицированных специалистов. Снова появилась на заводе молодежь...

Нынешний НАРЗ в целом отличается от завода, скажем, начала 90-х годов. Сегодня это уже не жестко фиксированная по объему и содержанию технология ремонта, а мобильная и гибкая технологическая система, отвечающая запросам заказчика.

К примеру, логическим продолжением ремонтно-восстановительных работ стало сегодня восстановление летной годности вертолетов по согласованным с заказчиком техническим условиям. Многие, особенно небольшие, авиакомпании не имеют достаточного количества оборотных средств для проведения капитального ремонта вертолета с установлением полного межремонтного ресурса и календарного срока службы. В таком случае завод идет навстречу и предлагает индивидуальные программы обеспечения летной годности авиатехники на определенный ресурс и срок службы.

С успехом продолжают начатые еще в середине 90-х годов, работы по глубокой модернизации вертолетов, которые придают им новые качества по сравнению с базовыми. Вертолеты «МИ» оборудуются по желанию заказчика системой из четырех дополнительных топливных баков, увеличивающих дальность полета практически в два раза, что позволяет вести поисково-спасательные работы при значительном удалении от мест базирования вертолетов, использовать вертолеты в качестве летающих танкеров для заправки техники топливом в полевых условиях и на море, когда применение других средств затруднено и невозможно. Особенно это важно в малонаселенных труднодоступных местах и районах Крайнего Севера. Подвесные баки легкосъёмные и при аварийной ситуации возможен их сброс.

Производится комплексная модернизация авионики с установкой метеорадиолокатора, приборов спутниковой навига-

ции, обеспечивающих большую безопасность полета и точность ориентирования в сложной метеорологической обстановке, оборудования для полетов по международным воздушным линиям и других современных средств связи. Оснащаются базовые вертолеты также тепловизионными приборами «Сабун» или ТВМ, предназначенными для ориентирования вертолета, дистанционного обнаружения перегрева соединений линий электропередачи, поиска мест утечек при повреждениях нефте- и газопроводов и т. д. Для аварийно-спасательных работ вертолеты оборудуются системами пожаротушения, прожекторами, бортовой громкоговорящей установкой. Кроме того, по заказам военных ведомств на НАРЗе вертолеты модернизируются в различные варианты специального назначения: «санитарный», «патрульный», «полицейский», «поисковый» и др. Все они успели хорошо себя зарекомендовать в условиях чрезвычайных ситуаций и реальных боевых действий (в частности, на Северном Кавказе).

Для повышения универсальности вертолета «МИ-8» разработан транспортно-пассажирский вариант. Благодаря модульности конструкции, его несложно трансформировать из транспортно-грузового вертолета в пассажирский. Основными заказчиками такого варианта являются, как правило, небольшие авиакомпании, для которых важно максимально эффективно использовать имеющийся парк авиатехники.

С развитием туризма и деловой авиации появился спрос на вертолеты представительского класса «VIP», который отличается высоким уровнем комфорта для пассажиров, качеством



«МИ-8МВТ» для губернатора Кемеровской области

отделки интерьера и пассажирского оборудования. Для обеспечения бытовых потребностей вертолет имеет полный комплект кухонного и туалетного оборудования, а также аудио и видеосистемы. Выполнение заказов на VIP-салоны, как правило, сочетается с установкой дополнительных топливных баков, значительно увеличивающих дальность полетов.

Одними из первых в отрасли НАРЗ начал переоборудовать транспортные вертолеты в VIP-салоны. Поначалу поступали чисто российские заказы (в основном для губернаторов ряда сибирских областей и руководителей нефтяных и газовых компаний), но сегодня все чаще завод выходит на иностранных партнеров. В Новосибирске сделали вертолет с оборудованием повышенной комфортности для президента Таджикистана. Очень интересным получился и салон для президента Судана. Специалисты завода внесли в его интерьер национальный стиль. Сегодня уровень интерьера, комфортности, безопасности VIP-салонов вертолетов НАРЗа равен их аналогам на самолетах. Новое направление деятельности поставило перед заводскими специалистами задачу поиска компромисса между индивидуальными запросами заказчика и спецификой вертолетных конструкций, что потребовало качественно новых технических решений.

Специализируясь в области ремонта и модернизации вертолетной техники, работники завода понимают, что в рыночных условиях необходимо расширять сферу деятельности, занимать те ниши рынка, где можно максимально эффективно использовать возможности предприятия. Поэтому в настоящее время ОАО «НАРЗ» не только осуществляет ремонт и модернизацию вертолетов, но и завоевывает новые позиции на рынке авиационных услуг.

Сегодня НАРЗ в состоянии подготовить любой вариант вертолета по желанию заказчика, а также осуществить перевозку винтокрылой машины любым видом транспорта с последующей его сборкой и летными испытаниями на базе заказчика. Вертолет передается полностью пригодным для эксплуатации. Одновременно с вертолетом завод может поставить наземное оборудование для технического обслуживания в любой комплектации, запасные части и резервные агрегаты, направить своих специалистов как для гарантийного сопровождения, так и для технического обслуживания. По желанию заказчика предприятие может учесть его намерение продлить установленные межремонтные ресурсы и сроки эксплуатации.

Сегодня ОАО «НАРЗ» — одно из немногих предприятий отрасли, которое берет на себя не только ремонт вертолетов, но и их гарантийное обслуживание в течение всего межремонтного ресурса, а также дополнительный сервис. Причем, в отличие от чисто коммерческих структур, завод способен выполнить любые запросы заказчика с учетом его финансовых возможностей, особенностей эксплуатации, уровня технического обслуживания и даже национальных и религиозных особенностей. Главное, чтобы это не входило в противоречие с безопасностью полетов. Поэтому, максимально удовлетворяя потребности заказчика, НАРЗ всегда остается в рамках Авиационных правил и других нормативных документов.

Безопасность полета, в свою очередь, напрямую зависит от качества ремонта. А качеству на НАРЗ всегда уделялось должное внимание. За всю историю завода по вине предприятия не произошло ни одного авиационного происшествия. В рыночных отношениях вопрос качества приобрел еще и другой смысл. В условиях конкурентной борьбы высокое качество ремонта при оптимальной стоимости становится определяющим критерием в выборе заказчиком ремонтного предприятия, то есть критерием конкурентоспособности. Обеспечить же высокое качество можно только при постоянном системном подходе к этой проблеме.



«МИ-26Т», принадлежащий российской компании «Вертикаль», прошел ремонт в Новосибирске и успешно работает за рубежом

В феврале 1999 года НАРЗ впервые за свою историю получил Международный сертификат авиаремонтного производства (в рамках СНГ), выданный Авиарегистром Международного авиационного комитета, и сертификат Федеральной авиационной службы России в рамках сертификации на воздушном транспорте. Кроме того, в последние годы Новосибирскому авиаремонтному заводу был выдан еще ряд сертификатов по авиационной деятельности. Это Сертификат авиаремонтного производства в рамках России, выданный Авиационной администрацией — Государственной службой гражданской авиации, и четыре Сертификата на техническое обслуживание вертолетов «МИ-8» различных модификаций, и Сертификат эксплуатанта со всеми необходимыми лицензиями на право выполнения созданной на заводе авиакомпаниями. В январе 2001 года после проведения международного аудита по общеевропейским нормам и правилам ОАО «НАРЗ» получило Сертификат Чешской авиационной администрации на право выполнения ремонта и допуска к эксплуатации вертолетов типа «МИ-8», зарегистрированный в Авиационном регистре Чешской республики, где в настоящее время ремонтируются эти машины. В апреле 2001 года завод получил еще один сертификат, выданный Министерством юстиции РФ, предоставляющий НАРЗу исключительное право на использование технологий капитального ремонта, технического обслуживания, ремонтно-восстановительных работ и переоборудование вертолетов типа «МИ-8» («МИ-17») и «МИ-26» на территории России и стран, где применяются указанные вертолеты. Для того чтобы полностью адаптировать системы качества завода к требованиям международных стандартов, в 2002 году проведена аттестация системы качества НАРЗа в международной сертификационной организации. Годом раньше сертификацию качества провели в Министерстве обороны России.

Система качества ремонта авиатехники в ОАО «НАРЗ» охватывает все стадии, от приемки в ремонт до поступления в следующий, и все виды деятельности по обеспечению и выполнению работ, влияющих на качество ремонта, а также ресурсное обеспечение этих процессов. Система качества функционирует таким образом, чтобы предупреждать несоответствия (отклонения) в элементах производства и ее самой, а не только выявлять устранять недостатки. Система качества, принятая на НАРЗе, одобрена авиационными администрациями Латвии, Узбекистана, Чехии, Колумбии и ряда других стран.

Такая система качества позволяет НАРЗу уверенно чувствовать себя не только на внутреннем рынке, но и в работе с зарубежными партнерами, круг которых постоянно растет. Сегодня свыше четырехсот предприятий России и стран СНГ являются партнерами Новосибирского авиаремонтного завода по основной деятельности. Крепнут многолетние связи с более чем сорока странами мира.

Вертолеты «МИ-8» — одни из лучших в мире по своим летно-техническим характеристикам, неприхотливы в обслуживании, относительно дешевы в сравнении со своими аналогами, поэтому эксплуатируются в основном в странах Азии, Африки, Латинской Америки, что и определяет географию интересов ОАО «НАРЗ». Особенно привлекает завод сегодня Латинская Америка, где «МИ» пользуются особой популярностью, интенсивно эксплуатируются, но при этом полноценной ремонтной базы там нет. Наиболее активная работа идет с Перу, где создано совместное предприятие «Перуссия» с постоянным заводским представительством. Кроме того, инженеры НАРЗа работают с Колумбией, разрабатываются программы совместной деятельности с Мексикой и другими странами Латинской Америки.

Чтобы котироваться на мировом вертолетном рынке, надо не только иметь качественный товар, но и уметь доставить и передать его заказчику полностью готовым для эксплуатации. На НАРЗе отработана доставка вертолетов воздушным транспортом (самолетами «АН-124» и «ИЛ-76») с последующей доборкой и испытаниями на базе заказчика.



На летных испытаниях вертолет своей авиакомпании

В последнее время в продвижении НАРЗа на внешнем рынке появилось новое направление. Иностранцы заинтересованы в приобретении ремонтных технологий «под ключ», то есть в комплексной поставке стендового оборудования, приспособлений, инструмента, документации с последующим монтажом и сопровождением нашими специалистами. Такая работа уже была выполнена для Колумбии — сейчас новое направление, реагируя на возрастающий спрос, активно развивается.

Особо надо сказать о таком появившемся сравнительно недавно виде деятельности НАРЗа, как авиаперевозки. В развитие концепции многопрофильного предприятия завод учредил в 1998 году авиакомпанию «НАРЗ-Алтай-Авиа». Она имеет в своем составе надежную авиационную технику и сильный с профессиональной точки зрения инженерно-технический персонал. Авиакомпания занимается аварийно-спасательными работами, авиалесоохраной, аэрофотосъемкой, транспортировкой грузов, химической защитой растений, доставляет скорую медицинскую помощь. Поскольку базируется компания в Республике Алтай, то важное значение имеют два таких вида деятельности, как перевозка туристов в отдаленные уголки Горного Алтая и очистка его территории от обломков космических ракет, запущенных с Байконура. Авиакомпания активно участвует в развитии экономической, социальной, культурной жизни региона, в сохранении его экологии. Не случайно авиакомпания пользуется в республике большим авторитетом. Кроме того, вертолеты авиакомпании работают в Тюменской области, где обслуживают нефтяников и геологов, и в Чукотском автономном округе.

Нормальная работа завода, специализирующегося на ремонте вертолетов марки «МИ», невозможна без тесных контактов с авиационной наукой. Все научные связи у завода сохранились. НАРЗ активно сотрудничает с Государственным НИИ гражданской авиации, Сибирским НИИ авиации и с разработчиком вертолетов — ОАО «Московский вертолетный завод имени М.Л. Миля». Активное сотрудничество с конструкторским бюро началось еще со времени освоения НАРЗом вертолетов «МИ-6». Выражалось оно, помимо необходимого научно-технического сопровождения ремонта, большой работой по продлению ресурсов, устранению конструктивно-производственных дефектов, освоению новых изделий и технологий. Для КБ Миля НАРЗ стал своего рода лабораторией, где отшлифовывались кон-

структурские идеи. Тесное общение с конструкторами одного из лучших в мире КБ очень многое дает инженерам НАРЗа. Сотрудничество с ОАО «Московский вертолетный завод имени М.Л. Миля» продолжается, дополняясь новыми направлениями.

О том, что нынешний НАРЗ идет в ногу со временем, говорят не только его связи с наукой, но и внедрение современных средств управления производственным процессом. Благодаря компьютеризации рабочих мест по последнему слову техники бумажную информацию заменила более оперативная электронная, специалисты получили возможность выходить через Интернет к нужной международной информации и своим зарубежным партнерам. На заводе создана и успешно действует уникальная высокоскоростная система компьютерного управления производством, аналогов которой в стране пока нет.

В ногу со временем идет на заводе и подготовка кадров, учеба, повышение квалификации. Причем касается это не только самих работников завода. На НАРЗе всем специальностям, связанным с ремонтом, техническим обслуживанием и эксплуатацией вертолетов, учат также персонал самых различных авиакомпаний, авиаремонтных предприятий, в том числе и зарубежных. Для этого у завода заключен договор с Новосибирским учебным центром Западно-Сибирского окружного межрегионального территориального управления воздушного транспорта.



Боевой вертолет «МИ-24»

Преподавание может вестись не только на русском, но и на английском, французском, немецком и испанском языках. Занятия проводятся опытными наставниками как в учебном центре, так и непосредственно на заводе. Практикуются и стажируются слушатели также в заводских цехах и лабораториях. Для тренировочных полетов используются вертолеты авиакомпании «НАРЗ».

День грядущий...

В последние годы все чаще поднимается вопрос о ненужности авиаремонтных предприятий в связи с расширением сети авиационно-технических баз (АТБ) эксплуатантов. Однако по ряду причин полноценный ремонт в условиях АТБ невозможен, поэтому даже в нынешнем виде авиаремонтные заводы еще долго будут сохранять свое место на рынке авиауслуг. Тем более что они тоже не стоят на месте, а интенсивно меняются и совершенствуются.

Выполняя сегодня капитальный ремонт вертолетов, ремонтно-восстановительные работы на базе заказчика, занимаясь техническим обслуживанием, владея авиакомпанией, ОАО «НАРЗ» уже имеет предпосылки к тому, чтобы из авиаремонтного завода перерасти в своего рода корпорацию. Часть предприятия, связанная с поддержанием летной годности, начинает выполнять функции Центра технического обслуживания и ремонта (Центра ТОиР).

Создание такой структуры, объединяющей в себе на новом уровне два ранее практически независимых направления — капитально-восстановительный ремонт и обслуживание в эксплуатации, — дело сложное и потребует немалых усилий. Несомненно одно: создание головного Центра ТОиР перспективнее всего в Новосибирске, поскольку здесь для этого есть все условия: наличие самого НАРЗа, способного выполнить любые виды ремонта, и в его составе единственного за Уралом агрегаторемонтного комплекса; авиационно-техническая база Новосибирского аэропорта Северный с квалифицированным персоналом и большим опытом технического обслуживания авиатехники; существование в Новосибирске развитой инфраструктуры, включая академическую и отраслевую науку, учебные заведения, представительство в городе Авиационной администрации гражданской авиации России.

Организация такого центра создаст основу для поддержания летной годности всего вертолетного парка Сибири, находящегося сегодня в кризисе. Прежде всего это будет привлекательно для малых и средних авиакомпаний, которым накладно самостоятельно обеспечивать полноценное техническое обслуживание авиатехники, а тем более выполнять ремонтно-восстановительные работы на своих базах.

Элементы таких отношений эксплуатанта с ремонтной организацией просматриваются в совместных работах НАРЗа с авиакомпанией «Вертикаль», которая работает в Сибирском федеральном округе на вертолетах «МИ-26», не имея собственной технической базы, и суть сотрудничества с которой заключается в том, что завод уже не только ремонтирует, а выполняет комплекс работ по поддержанию летной годности, совмещая его с модернизацией вертолетов.

Кроме российских эксплуатантов, большой интерес к идее создания центров ТОиР проявляют зарубежные. Особенно те, кто недавно приобрел российские вертолеты или в силу каких-то обстоятельств остался без нормального технического сопровождения. При этом уровень только гарантийного обслуживания их не устраивает. Центры ТОиР наиболее соответствовали бы их запросам. В целом же создание зарубежных центров технического обслуживания и ремонта будет способствовать повышению престижа российских вертолетов.



**Реликвия Великой Отечественной войны.
Восстановлен специалистами НАРЗа и СибНИА**

Правда, для создания центров ТОиР необходимо решить две сложные задачи. Во-первых, обеспечить законность передачи технологий, права на которые принадлежат государству, — заводом уже получен соответствующий сертификат, подтверждающий юридические права завода. Во-вторых, оснастить центры ТОиР необходимым технологическим оборудованием и инструментом. Но и эта задача выполнима, поскольку у завода есть опыт изготовления нестандартного оборудования. Однако для развития этого направления потребуются значительные материальные затраты и создание специализированного производства.

Создание головного Центра ТОиР на базе НАРЗа не только обеспечит техобслуживание и ремонт вертолетов Сибири и других регионов России, а также иностранных, но и может стать основой крупной лизинговой компании.

Раньше работу всего авиационного комплекса организовывало государство, а Министерство гражданской авиации выступало в виде своеобразной лизинговой компании. Сегодня такого государственного механизма нет. Аэрофлот распался на сотни разной величины авиакомпаний, которым самим не под силу поддерживать летную годность своего парка. Поэтому только по Сибири сегодня простаивают сотни единиц вертолетной техники. В результате потребность в вертолетах удовлетворяется не полностью. Неприкрытыми остаются даже аварийно-спасательные работы, охрана лесов, медицина катастроф. Создалась ситуация, когда вертолеты нужны, заводы готовы их отремонтировать, эксплуатанты готовы на них летать, средства могут быть вложены, но не хватает единого механизма для приведения в действие всей этой системы.

Выход из создавшегося тупика в рамках Сибири руководство НАРЗ увидело в создании лизинговой компании. Понимая, что в одиночку распутать связанный с этим клубок проблем невозможно, оно вышло на межрегиональную ассоциацию «Сибирское соглашение» с предложением создать единую лизинговую компанию, которая объединит простаивающий парк, даст возможность планомерно повышать его работоспособность и, соответственно, расширять использование вертолетов. Программа НАРЗа в принципе одобрена главами администраций Новосибирской, Томской областей, Красноярского края. Работа в этом направлении продолжается. При этом НАРЗ не просит денег из областных бюджетов. Заводу необходимы только гарантии областных администраций для кредитования и передача в лизинговую компанию простаивающей авиатехники.

С проектом лизинговой компании хорошо стыкуются работы завода по созданию региональных и периферийных центров ТОиР, поскольку именно они и должны обеспечивать поддержание летной годности авиационного парка лизинговой компании.

ОАО «НАРЗ» ищет и другие перспективные направления своей деятельности. К примеру, сегодня активизировались работы по созданию малой авиации. НАРЗ также принимает участие в этом процессе, пытаясь с наибольшим эффектом использовать возможности завода.

«Мы с оптимизмом смотрим в будущее», — говорит генеральный директор ОАО «НАРЗ» Владимир Викторович Костин. И оптимизм этот не беспочвенен. Стратегия, техническая политика, чуткое и оперативное реагирование трудового коллектива НАРЗа на запросы рынка авиационных услуг позволяют надеяться что это предприятие и дальше будет продолжать оставаться в числе лидеров российского вертолеторемонтного производства.

ХРОНОЛОГИЯ

- 12 ноября 1941 г.** Прибытие в Новосибирск четырех эшелонов с людьми и оборудованием ангар-мастерских из Внукова.
- 1 декабря 1941 г.** Испытание первого отремонтированного в Новосибирске авиадвигателя АШ-62ИР (эта дата считается днем рождения завода).
- Апрель 1942 г.** Переименование ангар-мастерских в Центральные авиаремонтные мастерские управления воздушной магистрали «Москва — Иркутск».
- Сентябрь 1941 г.** Переименование предприятия в Новосибирские авиаремонтные мастерские.
- Ноябрь 1942 г.** Вручение мастерским переходящего Красного знамени управления воздушной магистрали «Москва — Иркутск».

- Декабрь 1942 г.** Переименование предприятия в авиаремонтную базу □ 401 ГВФ (АРБ □ 401 ГВФ).
- Сентябрь 1943 г.** Организована летно-испытательная станция (ЛИС).
- Июнь 1946 г.** Коллективу АРБ □ 401 ГВФ вручено на вечное хранение Красное знамя ГУ ГВФ и ЦК союза авиаработников за победы в соцсоревновании во время Великой Отечественной войны.
- 1949 г.** Освоен ремонт самолета «ИЛ-12» и двигателей «АШ-82ФН».
- 1952 г.** Начато освоение ремонта самолета «АН-2». (В декабре первый самолет этой марки был возвращен в эксплуатацию).
- 1956 г.** Переоборудование самолетов «АН-2» под штурманский вариант.
- 1962 г.** Авиарембаза преобразована в завод □ 401 ГВФ.
- 1964 г.** Предприятие переименовано в завод □ 401 ГА.
- 1965 г.** Начато освоение ремонта вертолета «МИ-1».
- 1967 г.** Начато освоение вертолета «МИ-6» (первые испытание после ремонта прошли в декабре того же года).
- 1968 г.** Завод утвержден ведущим предприятием по ремонту вертолетов «МИ-6». Прекращен ремонт вертолетов «МИ-1».
- 1970 г.** В соцсоревновании за культуру производства в честь 100-летия со дня рождения В.И. Ленина завод награжден Дипломом Совета Министров СССР. Министерство граждан-

- ской авиации и ЦК профсоюзов авиаработников наградили завод памятным свидетельством и денежной премией.
- 1971 г.** Начат ремонт вертолета «МИ-8».
- 1972 г.** Освоен ремонт вертолета «МИ-6(А)». Обучена первая группа иностранных специалистов.
- 1974 г.** Прекращен ремонт самолетов «АН-2».
- 1978 г.** Освоен ремонт вертолета «МИ-10К».
- 1979 г.** Проведена Всесоюзная конференция по качеству вертолетов конструкции Миля.
- 1984 г.** Освоен ремонт вертолета «КО-50».
- 1991 г.** Освоен ремонт вертолета «МИ-26Т».
- Декабрь 1992 г.** Предприятие получает статус акционерного общества и переименовывается в АООТ «Новосибирский авиаремонтный завод».
- 1997 г.** На общем собрании акционеров предприятие переименовано в открытое акционерное общество «Новосибирский авиаремонтный завод» (ОАО «НАРЗ»).
- 1997 г.** Освоен капитальный ремонт автобусов «Икарус».
- 1998 г.** Организована авиакомпания (ныне «НАРЗ-Алтай-Авиа»).
- 1999 г.** Получены сертификаты на авиаремонтное производство от Авиационного регистра Межгосударственного авиационного комитета (АР МАК) и Авиационной администрации гражданской авиации России (ГСГА РФ).

2001 г.

Получен сертификат, предоставляющий исключительное право на использование нормативной и технической документации по ремонту и обслуживанию вертолетов «МИ-8», «МИ-8МТВ», «МИ-26» и их модификаций.

Подготовил к публикации А.В. ГОРШЕНИН

Литература:

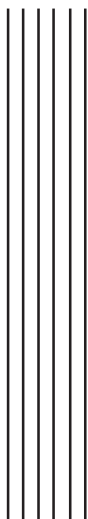
ОАО «Новосибирский авиаремонтный завод» — 60 лет! Новосибирск, изд-во «Приобские ведомости», 2001.

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



ИСПЫТАНИЕ НА ПРОЧНОСТЬ





Былые дни

Сто девяносто восемь днепропетровцев, сопровождавших оборудование, прибыли в Новосибирск в 1941 году. Перед ними стояла задача развернуть в глубоком тылу производство стрелочных переводов.

На окраине векового соснового бора закладывались корпуса будущих заводских цехов. Эшелоны с оборудованием и людьми разместились на площадке строительства ремонтно-экскаваторного завода и в помещениях дорожно-ремонтных мастерских путевого ремонтно-технического завода станции Инская. Под жилье для работников эвакуированного завода приспособили железнодорожные вагоны. Оборудование устанавливали на временных фундаментах из шпал. Но в тылу, как на войне: не до удобств и мягких постелей. За считанные месяцы смонтировали технологическое оборудование: металлорежущего — 50 единиц; кузнечно-прессового — 13, в том числе 3 единицы кузнечного и литейного; организовали производство механического, механосборочного и инструментального участков, а также чугунолитейного цеха и кузнечного отделения. Проложили узкоколейку среди «козликов» для сборки переводов, часть оборудования установили под открытым небом. Не имея никаких грузоподъемных механизмов, приступили к изготовлению первого стрелочного перевода.

Проведенная ударными темпами работа позволила народному комиссару путей сообщения СССР 17 марта 1942 года из-

дать приказ № 96/ЦЗ об образовании Инского стрелочного завода. Через месяц выпустили первые стрелочные переводы, которые потоком стали поступать с сибирского завода. В число военной продукции, помимо стрелочных переводов, входили: отливка корпусов мин армейских минометов, деталей минометов. Изготовили несколько бронемашин на базе автомобилей ГАЗ.

В 1943 году ввели в эксплуатацию кузнечный, чугунолитейный, сталелитейный и механосборочный цехи, котельную завода. Северный пролет кузнечного цеха занял инструментальный цех. Выпущено годного чугуна 1570 тонн против 30 тонн в 1942 году. Заводу присудили переходящее Красное знамя Народного Комиссариата путей сообщения и ЦК профсоюза рабочих железнодорожного транспорта и грамоту обкома и облисполкома города Новосибирска.

Война продолжалась, фронту требовались бойцы. Специалисты завода заменяли женщины и подростки. Многие из пришедших на производство мальчишек стали в дальнейшем ветеранами завода, это Н.К. Аркашов, В.Г. Горохов, В.А. Ковалев, М.И. Брагин, М.П. Драчев. Среди днепропетровцев одной из первых женщин прибыла в Новосибирск Елена Иосифовна Шкуренко. В Днепропетровске на заводе она работала с 1938 года, сибирский завод стал ее вторым домом. За свой многолетний и добросовестный труд Е.И. Шкуренко отмечена государственными и отраслевыми наградами, в 1971 году ей, одной из первых, присвоено почетное звание «Ветеран завода».

1944 год положил начало освоению технологии механической обработки острия стрелок в заготовительном цехе.

В победном 1945 году освоили производство стрелочных переводов на базе нового профиля рельсов — 75 фунтов на погонный ярд и выпуск стрелочных переводов типа РА марки 1/11 английской конструкции. Стрелочной продукции выпущено на 3340 тысяч рублей — изготовлено 2326 комплектов стрелочных переводов типа II-а, поковок — 352 тонны. Построены водонапорная башня и насосная станция воды. К концу войны на заводе работали уже около 1000 человек.

Мирные рельсы

Жизнь продолжалась, более 500 тружеников предприятия за самоотверженный труд в военные годы наградили орденами и медалями. Впереди — напряженная работа: война раз-

рушила 65 тысяч километров железных дорог, для восстановления которых стрелочная продукция была нужна, как воздух. Как нигде это понимали на профильном заводе.

В 1948 году начался выпуск углеродистой и среднемарганцовистой стали в сталелитейном цехе. 25 января прошла первая плавка. Выпущено годной стали 2487 тонн. В этом же году инструментальный цех перешел в блок вспомогательных цехов. Освоили выпуск стрелочных переводов типа Р-43 с крестовинами с литыми среднемарганцовистыми сердечниками. Построили и запустили в эксплуатацию энергетический и трансформаторный цехи, а также маслохозяйство и подстанцию 35/6 кВ. Через два года на заводе освоили выпуск стрелочных переводов типа Р-50 с крестовинами с сердечниками из среднемарганцовистой стали. Изготовили 308 комплектов стрелочных переводов типа Р-50. Перед инженерно-техническим составом встала проблема закалки сердечников из среднемарганцовистой стали. Вертикальная закалка позволила повысить твердость на 50—70 единиц.

Особо значимыми в истории завода оказались пятидесятые годы двадцатого столетия. Каждый год отмечен важным событием. В 1951 году приказом Министерства путей сообщения № 509 от 16 февраля завод переименовали в Государственный союзный Новосибирский стрелочный завод.

На предприятии в эти годы широко распространилось стахановское движение, которым руководили лучшие производственники. Рекорды по перевыполнению сменных заданий устанавливали Р.Ф. Кульченко, В.В. Перминов, И.В. Глупак, М.Г. Бузыкин. Время не стояло на месте, диктуя свой отсчет. На железных дорогах страны машинисты непрерывно увеличивали вес и скорости поездов, а выпускаемые стрелочные переводы типа I-а II-а с рельсоборной крестовиной и стрелкой со шкворневым креплением корня остряков не выдерживали нагрузки. Основной узел стрелочного перевода — крестовина — стал изнашиваться за две-три недели эксплуатации. Ее вручную (вес — полтонны) грузили на платформу и направляли в мастерские на «лечение» путем наплавки изношенной части, что продлевало жизнь крестовины незначительно. Стало очевидно, что без технического прорыва увеличить эксплуатационные возможности стрелочных переводов невозможно. Поэтому коллектив завода начал работать над увеличением гарантийных сроков службы и освоением новых технологий стрелочных переводов.

В 1952 году завод освоил выплавку высокомарганцовистой стали, ее произвели 250 тонн — 561 сердечник типа Р-43 и Р-50. Осуществили закладку и строительство здания термического цеха для вертикальной закалки среднемарганцовистых сердечников. Построили кислородную и насосную станцию мазутохранилища.

Освоение выпрессовки корня остряков на 2-тысячетонном гидравлическом прессе в штампах пришлось на 1953 год. В том же году завод начал выпуск стрелочных переводов типа Р-43 с вкладьше-накладочным корневым креплением остряков. Произвели монтаж опытной установки в термоцехе для поверхностной закалки рамного рельса токами высокой частоты. В 1954 году начались пробные работы по закалке токами высокой частоты рамных рельсов с воздушным охлаждением на опытной установке.

В 1957 году завершился выпуск стрелок типа Р-43 на лафетном основании. Изготовили партию стрелочных переводов пологой марки типа Р-50. Начали освоение выпуска деталей зерноуборочного комбайна для сельского хозяйства (1956—1959 гг.), а также перешли на выпуск стрелочных переводов типа Р-65. Запустили в эксплуатацию участок сварки связных полос. Смонтировали ванну для закалки сердечников. Произвели монтаж тепловых каналов по территории завода. С 1957 года завод начал выпуск стрелочных переводов типа Р-65 со сборными крестовинами и сердечником из высокомарганцовистой стали и стрелками с выпрессованной корневой частью остряков. Для железных дорог началось изготовление и поставка отдельных остряков и рамных рельсов как запасных частей. В механосборочном и механозаготовительном цехах произвели замену деревянных перекрытий на металлические формы. Построили насосную станцию стальной цеха. Организовали ремонтно-строительный участок.



**Переводной
механизм**

В 1958 году, для повышения эксплуатационной службы стрелочных переводов, на заводе внедрили установки ТВЧ (токи высокой частоты) для закалки рабочей поверхности катания остряков и рамных рельсов стрелок — износостойкость увеличилась на 30—50 процентов. Произвели подготовку производства к изготовлению первых образцов приборов уравнивающих к рельсам типа Р-65 в 1959 году. Этот же год положил начало изготовлению рельсов соединительного пути типов Р-43, Р-50 и Р-65. После успешных начинаний завод превратился в своеобразную экспериментальную базу Министерства путей сообщения СССР. Какие бы новшества ни появлялись в стране, они неизменно апробировались на Новосибирском стрелочном заводе. Тем самым завод стал законодателем всего нового. К слову сказать, и сегодня продукция с маркой НСЗ — гарантия качества для любого потенциального заказчика. Стрелочная продукция, выпускаемая предприятием, отличается надежностью.

Свежий ветер

Начало 60-х и 70-е годы для завода — время исследований заводских рационализаторов, коренных изменений при помощи реконструкции (1963—1966 гг.), совершенствования качества продукции, увеличения производительности, улучшения условий труда и отдыха, совместных работ с коллегами, учеными Сибирского отделения Академии наук СССР. Продукция завода находит применение практически на всех железных дорогах страны — от Дальнего Востока до Прибалтики, неоднократно ее отправляют на экспорт в Польшу, Монголию, на Кубу, в ГДР. Для Польской Народной Республики изготовлена в 1977 году партия стрелочных переводов типа Р-65 марки I/9, а пятью годами позже изготовлены два комплекта стрелочных переводов на базе рельса Р-65 для ГДР.

Кооперация с Ишимским механическим заводом позволила освоить выпуск цельнолитых крестовин. Завод прекратил выпуск стрелочных переводов типа Р-43. В 1961 году завод прекратил выпуск чугуна и перешел на чугунное литье. Произвели монтаж гидравлического пресса 10 тыс. тонн и освоили выпрессовку корня остряков. Началось промышленное освоение закалки рамных рельсов и остряков токами высокой частоты. Организовали кооперированные поставки сердечников типа Р-50 марки I/9. В эти годы завод осваивает и выпускает первые партии

стрелочных переводов типа Р-65 на железобетонном основании, производит опытные работы по упрочнению сердечников взрывной волной и накаткой роликами, осваивает скоростные стрелочные переводы типа Р-65 марки I/II.

В 1966 году на заводе закончилась реконструкция механосборочного цеха: строительство двух пролетов по 24 метра, поперечного пролета 30 метров, бытовых помещений, монтаж технологического оборудования. Расширились производственные площади основных цехов, завод пополнился новым оборудованием, улучшились условия труда и быта заводчан. Перед коллективом встали новые задачи освоения и увеличения выпуска скоростных стрелочных переводов тяжелых типов, увеличения роста объемов и производительности труда. Завод начали по праву называть заводом-лабораторией.

В 1966 году приказом Министерства путей сообщения № 019 Ц от 24 апреля завод переименовывается в Новосибирский стрелочный завод. Этот год отмечен еще одним событием — началом подготовки производства к выпуску стрелочных переводов и глухих пересечений типа Р-75 для Байконура (выпуск 1967—1968 гг.). Также проведены опытные работы по контактной сварке стрелочных переводов, началось освоение крестовин с обработкой поверхности катания сердечников под углом 1:20. Построены эстакады ремонтного цеха. Наряду с освоением стрелочных переводов с отдельным креплением рабочих и контрольных тяг на заводе продолжились опытные работы по упрочнению сердечников взрывной волной (ВВ).

На конец 60 — начало 70-х годов приходятся: освоение и переход на выпуск двойных перекрестных стрелочных переводов



Стрелочные переводы

типа Р-65 марки I/9; изготовление опытной партии стрелок типа Р-65 марки I/II со сваренными контактной сваркой стрелочными подкладками; начало освоения и выпуска стрелочных переводов типа Р-65 непрерывной поверхности катания; опытные работы по раздельной сборке стрелок; переход на изготовление стрелочных переводов типа Р-65 для колеи 1520 мм; внедрение контррельсов Р-65 с двухболтовыми отверстиями прямых вкладышей; освоение гвоздей строительных как изделий товаров народного потребления. Участок изготовления цельнолитых крестовин из механозаготовительного цеха переводится в механосборочный. Началось строительство цеха упрочнения сердечников, монтаж и освоение продольно-строгальных станков моделей НС-40 и НС-40 П 12. Расширился склад готовой продукции, построен склад светлых нефтепродуктов. На заводе организовали метрологическую службу. Прошла пробная закалка ТВЧ 25-ти рельсов.

Среди трудовых будней не забываются и люди — труженики предприятия. Для механосборочного цеха строятся бытовые помещения, пристройка для метизно-заготовительного цеха для контор и душевых, закладывается детский комбинат, в эксплуатацию сдается общежитие на 120 мест и санаторий-профилакторий на 50 мест. К слову сказать, и сегодня завод в целях социальной поддержки своих работников содержит за счет прибыли такие объекты, как спорткомплекс общей площадью 1662 кв. м, общежитие на 123 места, оздоровительный центр на

50 мест, здравпункт на 150 человек, базу отдыха «Витязь» на 50 человек и детский клуб «Стрелка» на 400 детей. К сожалению, многим более солидным организациям не по плечу оказалось в последние годы содержать инфраструктуру такого плана.



Перекрестный съезд

Во многом такому отношению к людям предприятие обязано своим руководителям — Георгию Петровичу Неупокоеву, Владимиру Александровичу Пряжину, Сергею Владимировичу Пасько, Валерию Алексеевичу Бугрову и Юрию Петровичу Амелину.

Тридцать шесть лет отдал заводу Г.П. Неупокоев, пятнадцать из них был его директором (1962—1977 гг.). Он пришел на стрелочный завод в военном 1943-м. При нем завод перешел на выпуск стрелочных переводов тяжелого типа и стрелочных переводов для скоростного движения. Многие ветераны и сегодня могут подтвердить, что эта работа стала прорывом в будущее. Работа Г.П. Неупокоева отмечена орденом Ленина, медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне», орденом Трудового Красного Знамени.

В конце 70-х годов завод принял В.А. Пряжин. Металлург по образованию, выходец из «литейки», он хорошо был знаком с тяжелым трудом стрелочника. Каждый знал, что на завод он приходил задолго до начала рабочего дня. Для коллектива родного завода буквально «разбивался в лепешку», но делал все, что в его силах, до министерства доходил. Огромное внимание Пряжин уделял развитию социальной сферы. В результате в центре Первомайского района Новосибирска один за другим стали расти многоэтажные дома для работников завода. Вся тяжесть проведения реконструкции завода в 80-х годах легла на плечи В.А. Пряжина, при этом выпуск стрелочных переводов постоянно увеличивался. Начало постперестроечного периода также пришлось на долю этого руководителя. В.А. Пряжин носит звание «Заслуженный работник транспорта РСФСР», награжден орденом Трудового Красного Знамени, орденом «Знак Почета», знаком «Почетный железнодорожник».

В будущее с уверенностью

В конце 70-х завод наращивал производственный потенциал. Люди и сегодня гордятся тем, что именно их заводская продукция — стрелочные переводы — поставлялась в те годы строителям БАМа. И эту историю не переписать заново.

С 1977 по 1988 годы без остановки производства велась коренная реконструкция завода, благодаря которой значительно улучшились условия труда и увеличился объем производства стрелочных переводов до 11 804 комплектов в 1991 году.

В этот же период заводу вручены 12 дипломов за достижение наивысших результатов во Всесоюзном социалистическом соревновании и за участие в международных выставках, на одной из которых Президиум Торгово-промышленной палаты СССР наградил Новосибирский стрелочный завод Почетным дипломом. На второй международной выставке «Железнодорожный транспорт-77» демонстрировались новейшие разработки отечественного железнодорожного транспорта, техника из Франции, США, Италии и других стран. Изделие новосибирцев — скоростной стрелочный перевод Р-65 с подвижным сердечником — привлекло большое внимание посетителей выставки и специалистов. Этот механизм прошел испытания на Октябрьской железной дороге. За разработку и внедрение в производство стрелочных переводов для скоростного движения завод награждается пятью дипломами ВДНХ, а 24 его работника — медалями ВДНХ различных степеней. Работавшие в те годы на предприятии главный инженер завода А.В. Водянов, главный металлург А.Г. Царенко и главный технолог В.П. Комардинкин удостоены звания лауреатов премии Совета Министров СССР.

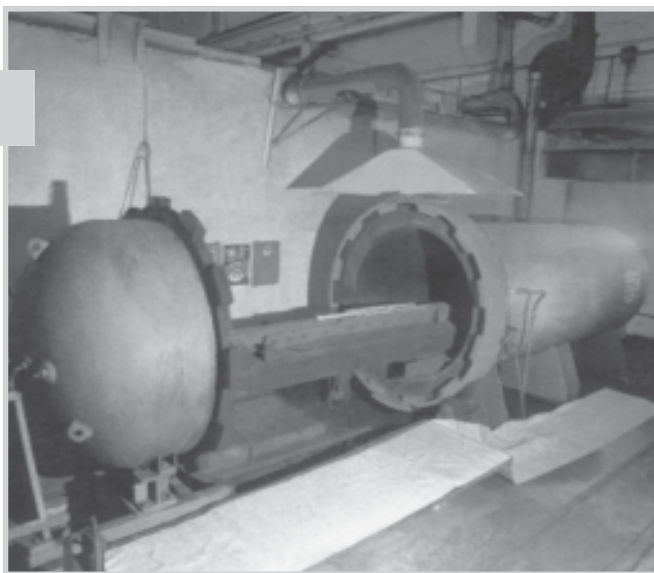
Новое время предъявляло новые требования к продукции завода. Соседство с Сибирским отделением Академии наук СССР позволяло коллективу успешно внедрять в производство научные и технические решения, совершенствовать технологию производственных процессов. Так, в тесном сотрудничестве с сибирскими учеными впервые в мировой практике был внедрен процесс упрочнения поверхности катания сердечников крестовин энергией взрывной волны, в результате чего увеличилась поверхностная твердость и на 20—25 % повысилась износостойкость крестовин. Внедрение процесса закалки поверхности катания остряжков и рамных рельсов с помощью ТВЧ производилось также при взаимодействии с научными работниками, что позволило освоить новые технологии, повышающие износостойкость деталей стрелочных переводов. Активно работали и рационализаторы завода. За поиск и внедрение рационализаторских предложений с большим экономическим эффектом И.Г. Кондратьеву, А.М. Крупину и А.М. Россу присвоено звание «Заслуженный рационализатор РСФСР».

В 1978 году на заводе пустили в эксплуатацию опытно-промышленный цех упрочнения сердечников крестовин взрывной волной и начали строительство цеха углеродистого литья по плану реконструкции и расширения действующего производства. Строительство главного корпуса в связи с проводящей-

ся реконструкцией предприятия началось через год. Тогда же был прекращен выпуск стрелочных переводов типа Р-50 для МПС. Завод начал изготавливать стрелочные переводы типа Р-50 со сборно-рельсовой крестовиной для промышленного транспорта. Изготовили партию стрелочных переводов типа Р-65 для укладки механизированным способом. Начало 80-х годов отмечено в истории предприятия тем, что его работники изготовили промышленную партию стрелочных переводов типа Р-65 марки I/II с крестовиной заводской конструкции и начали монтаж технологического оборудования в цехе углеродистого литья. На заводе отпала необходимость самим производить гайки и болты, перешли на кооперированные поставки их с предприятий Минчермета. Одновременно с начатым строительством корпуса нестандартизированного оборудования завод ввел в эксплуатацию корпус для технических служб, а также внедрил строжку усовиков на продольно-строгальном станке НС-43 П 6 в механосборочном цехе. В один год, 1984-й, осуществлен переход на изготовление стрелочных переводов типа Р-65 на колею 1520 мм и на побережье Черного моря начато строительство заводского пансионата на 25 мест (г. Новороссийск).

1985 год богат для завода большими событиями: произведена первая плавка углеродистого литья в сталелитейном цехе; введены мощности 1-го пускового комплекса на 1500 комплектов стрелочных переводов типа Р-65; начато изготовление перекрестных съездов для метрополитена типа Р-65 марки 2/9;

**Установка
закалки ТВ4**



внедрены технологии рельефной сварки стрелочных подкладок; изготовлены образцы стрелок с гибкими остряками для ВДНХ; завершен переход на изготовление стрелочных переводов типа Р-65 на колею 1520 мм; смонтирован гидравлический пресс усилием 800 тонн в опытно-промышленном цехе. Запуск этого пресса состоялся через два года. Тогда же началось освоение выпуска ломов и гвоздодеров как изделий товаров народного потребления; были введены мощности 2-го и 3-го пусковых комплексов реконструкции и расширения действующего производства 1-й очереди на 2185 комплектов и 1315 комплектов стрелочных переводов типа Р-65.

В следующем году состоялся ввод мощности 4-го пускового комплекса реконструкция и расширение действующего производства 1-й очереди на 1845 комплектов стрелочных переводов типа Р-65; началось освоение стрелочных переводов улучшенной конструкции типа Р-65 марки I/II, I/9 и внедрение сборки стрелок на конвейерной линии; изготовлена первая крестовина типа Р-65 марки I/II с косыми стыками. В 1989 году завод для Кубы изготавливает остряжковые рельсы. Механозаготовительный цех переименован в цех остряжков, а на участке изготовления товаров народного потребления произведен монтаж технологического оборудования.

Время непростых перемен

Очень тяжелый период Новосибирский стрелочный завод пережил в 90-е годы. Спад экономики и падение объемов перевозок на железнодорожном транспорте привели к резкому снижению потребности железных дорог в стрелочных переводах. Переход на режим неполного рабочего времени, жесточайшая экономия по всем направлениям и поиск новых рынков сбыта продукции позволили сохранить предприятие и квалифицированные кадры.

Жизнь продолжалась, завод брал новые высоты. До 2000 года планировалось закончить вторую очередь реконструкции и расширения производства завода. Исходя из экономии материальных ресурсов, на железных дорогах России, как и во всем мире, наметилась тенденция на применение железобетонных шпал вместо деревянных и, соответственно, стрелочных переводов на железобетонных брусках. Год 1990-й положил начало

этому нововведению. Освоены и выпущены стрелочные переводы типа Р-65 марки I/II и I/9 для укладки на железобетонные брусья.

Не забывал завод и о своих людях. В 1990 году на территории завода построили спортивный комплекс, в котором есть лыжная база на 150 человек, зал атлетической гимнастики, спортивный зал и зал настольного тенниса. На заводе давняя и добрая традиция — заниматься спортом всей семьей. Очень гордятся заводчане своими спортивными наградами, бронзовыми медалями, которые в декабре 2001 года сборная команда выиграла среди родственных предприятий. Тогда впервые завод участвовал в финале зимней дорожной спартакиады. Но особенно любит коллектив заводскую спартакиаду, состоящую из семи видов спорта. Например, в программу зимней спартакиады входят два этапа лыжных гонок, в которых принимают участие более 300 человек.

В марте 1992 года в газете «Вечерний Новосибирск» вышла заметка: «Пятидесятилетие отметил стрелочный завод. В честь юбилея 2100 нынешних и бывших работников предприятия получили в подарок наручные часы с символикой предприятия, а 50 человек — именные часы от министра путей сообщения. Двадцати семи работникам завода присвоено звание «Почетный железнодорожник».

За период с 1995 по 2001 годы завод освоил выпуск 14 видов стрелочных переводов на железобетонном брусе. Запланировано перевести всю стрелочную продукцию на железобетонные брусья. Новые стрелочные переводы разрабатывались

**Международная
грамота качества,
полученная
заводом**



с учетом достижений отечественной и зарубежной науки. В этот период освоены стрелочные переводы со сварными крестовинами для скоростного движения, стрелочные переводы для криволинейных участков пути. В поисках путей повышения износостойкости и надежности стрелочных переводов завод активно сотрудничает с организациями, подведомственными МПС: ЦП МПС, ВНИИЖТ, ПКТБ и ГТСС; привлекает научный потенциал региональных научных и учебных центров — Института гидродинамики СО РАН, НГТУ, СибГАПС и других. На основе созданных и прошедших опытную эксплуатацию стрелочных переводов для скоростного движения была создана новая серия стрелочных переводов, укладываемых как на деревянные шпалы, так и на железобетонные брусья. В конструкцию этих переводов заложены все разработки и достижения последних лет, позволяющие увеличить эксплуатационную стойкость и надежность, такие как: сварные крестовины с упрочненной энергией взрывной волны поверхностью катания; сварные острия, упрочненные токами высокой частоты поверхности катания острияков и рамных рельсов; подкладки с выштампованными ребордами; упругое скрепление рельсов с подкладками с помощью прутковых клемм и другие. К слову сказать, на заводе, впервые в мировой практике, построен специальный цех для упрочнения сердечников крестовин методом взрыва, что позволило повысить износостойкость крестовин на 20—25%. Все рельсовые элементы стрелочных переводов подвергаются поверхностной закалке токами высокой частоты, что повышает их износостойкость на 20% и более.

В ноябре 1995 года Новосибирский стрелочный завод вошел в состав пяти тысяч ведущих предприятий России, имеющих статус «Лидер российской экономики», что подтверждено соответствующим сертификатом. Национальный ежегодник «Синие страницы России» занес предприятие и персонально руководителя в Государственный регистр баз данных, существующий при Комитете при Президенте Российской Федерации по политике информатизации (регистрационные свидетельства № 681 и 682 от 8 октября 1996 года). Официальный статус «Надежный партнер» закреплен наградой «За успешное развитие бизнеса в Сибири», которой завод удостоен в 1996 году. Тогда же он награжден Международным призом за высокое качество продукции.

Ближние горизонты

Новосибирский стрелочный завод — единственное предприятие в системе МПС России по выпуску стрелочной продукции для железнодорожных магистралей. Проектная мощность — 13 385 стрелочных переводов и 6120 отдельных крестовин. Коллектив завода насчитывает сегодня в своих рядах 2800 человек и работает безостановочно, спрос на продукцию есть. Нарботан огромный опыт производства стрелочных переводов для железных дорог России и стран ближнего зарубежья, который содержит передовые технологические и конструкторские решения на уровне мировых стандартов. Разработана технология изготовления подкладок с высокими цельнотянутыми ребордами и стрелочных «башмаков» с цельнотянутыми подушками. Применение данных ноу-хау позволяет значительно повысить надежность скрепления элементов стрелочного перевода, получить стабильность колеи, экономить материальные, трудовые и энергетические ресурсы. Освоен метод сварки сердечников крестовин из высокомарганцовистой стали с рельсовой сталью, что увеличивает срок службы изделия в два раза, уменьшает его цену, снижает расход дефицитных материалов, исключает выкрашивание металла сердечника и примыкающих рельсов. На заводе сложился положительный опыт совместных работ с коллегами ведущих фирм Австрии, Индии и других стран.



Карта потребителей продукции завода

В перспективном плане развития и модернизации стрелочного хозяйства на 2000—2005 годы завод заложил много интересных и глобальных задач: рост объема выпуска переводов новой серии на железобетонных брусках с целью повышения скоростей на магистральных линиях России, увеличения их пропускной способности и надежности; проведение реконструкции сталелитейного цеха марганцовистого литья, что позволит значительно повысить качество продукции, улучшить условия труда в цехе и экологическую обстановку в Первомайском районе Новосибирска; перевод технологических печей завода на газовое топливо, что снизит производственные затраты по выпуску стрелочной продукции, а также многое другое. Все по силам этому коллективу, который вступил в пору зрелости.

ХРОНОЛОГИЯ

- Январь 1942 г.** В Новосибирск на станцию Инская Томской железной дороги эвакуирован Нижне-Днепровский стрелочный завод.
- 17 марта 1942 г.** Образован Инской стрелочный завод.
- Февраль 1942 г.** Выпущены первые комплекты стрелочных переводов типа Р-43 с рельсоборной крестовиной.
В число военной продукции, помимо стрелочных переводов, входили: отливка корпусов мин армейских минометов, изготовление деталей минометов. Были изготовлены несколько единиц бронемашин на базе автомобиля ГАЗ.
- 1943 г.** Введены в эксплуатацию кузнечный, чугунолитейный, сталелитейный и механосборочный цехи, котельная завода. Северный пролет кузнечного цеха занял инструментальный цех.

- Заводу присуждено переходящее Красное знамя Народного Комиссариата путей сообщения и ЦК профсоюза рабочих железнодорожного транспорта и грамота обкома и облисполкома города Новосибирска.
- 1944 г.** Начато освоение технологии механической обработки острижков стрелок в заготовительном цехе.
- 1945 г.** Освоены стрелочные переводы на базе нового профиля рельсов — 75 фунтов на погонный ярд и выпуск стрелочных переводов типа РА марки 1/11 английской конструкции.
- 1948 г.** Начат выпуск углеродистой и среднемарганцовистой стали в сталелитейном цехе. 25 января состоялась первая плавка.
- 16 февраля 1951 г.** Инской стрелочный завод переименован в Государственный союзный Новосибирский стрелочный завод.
- 1952 г.** Заводом освоена выплавка высокомарганцовистой стали.
- 1953 г.** Заводом освоен выпуск стрелочных переводов типа Р-43 с вкладыше-накладочным корневым креплением острижков.
- 1957 г.** Завершен выпуск стрелок типа Р-43 на лафетном основании. Изготовлена партия стрелочных переводов пологой марки типа Р-50. Начаты освоение выпуска деталей зерноуборочного комбайна для сельского хозяйства (1956—1959 гг.), а также переход на выпуск стрелочных переводов типа Р-65.
- 1961 г.** Завод прекратил выпуск чугуна и перешел на чугунное литье. Произведен монтаж гидравлического прессы 10 тыс. тонн и освоена выпрессовка корня острижков. Началось промышленное освоение закалки рамных рельсов и острижков токами высокой частоты.

1966 г.

Государственный союзный Новосибирский стрелочный завод переименован в Новосибирский стрелочный завод.

Начата подготовка производства к выпуску стрелочных переводов и глухих пересечений типа Р-75 для Байконура (выпуск 1967—1968 гг.). Проведены опытные работы по контактной сварке стрелочных переводов, началось освоение крестовин с обработкой поверхности катания сердечников под углом 1:20.

1977—1988 гг.

Ведется коренная реконструкция завода. В этот период заводу вручены 12 дипломов за достижение наивысших результатов во Всесоюзном социалистическом соревновании и за участие в международных выставках, на одной из которых Президиум Торгово-промышленной палаты СССР наградил Новосибирский стрелочный завод Почетным дипломом.

1985 г.

Проведена первая плавка углеродистого литья в сталелитейном цехе; введены мощности 1-го пускового комплекса на выпуск 1500 комплектов стрелочных переводов типа Р-65; начато изготовление перекрестных съездов для метрополитена типа Р-65 марки 2/9; внедрены технологии рельефной сварки стрелочных подкладок; изготовлены образцы стрелок с гибкими остряками для ВДНХ; завершен переход на изготовление стрелочных переводов типа Р-65 на колею 1520 мм; монтаж гидравлического пресса усилием 800 тонн в опытно-промышленном цехе.

Ноябрь 1995 г.

Новосибирский стрелочный завод вошел в состав пяти тысяч ведущих предприятий России, имеющих статус «Лидер российской экономики», что подтверждено соответствующим сертификатом. Национальный ежегодник «Синие страницы России» занес предприятие и персонально руководителя в Го-

сударственный регистр баз данных, существующий при Комитете при Президенте Российской Федерации по политике информатизации. Официальный статус «Надежный партнер» закреплен наградой «За успешное развитие бизнеса в Сибири», лауреатом которой завод стал в 1996 году. Тогда же он награжден Международным призом за высокое качество продукции.

1995—2001 гг.

Заводом освоен выпуск 14 видов стрелочных переводов на железобетонном брус.

Подготовила к публикации И.В. ЛИТВИНОВА

Благодарим за участие и содействие в подготовке материала Н.А. Стрекаловского, З.А. Реутова, С.Н. Бахарева.

Л и т е р а т у р а :

Медведев В.М. О нашей рабочей чести. Новосибирск, Кн. изд-во, 1963.
Ю.Г. Плавский. Новосибирскому стрелочному заводу — 50 лет. Проспект. Новосибирск, 1992.

Новосибирский стрелочный завод. Каталог продукции. Сибвнешторгиздат, 1995.

Национальный справочно-энциклопедический ежегодник «Синие страницы России». М., 1996.

Новосибирский стрелочный завод. Каталог продукции. Новосибирск, 1997.
Н. Стрекаловский, В. Ежак, А. Назаров, Ю. Плавский. Новосибирскому стрелочному заводу — 60 лет. Качество. Надежность. Долговечность. Газета «Трансиб». Новосибирск, 2002, 15 марта. Спецвыпуск.

«И дорог мне родной завод, его судьба, его забота». Сценарий юбилейного вечера, посвященного 60-летию Новосибирского стрелочного завода. Новосибирск, 2002.

«Ведомости Верховного Совета РСФСР», 1985, □ 20.

«Ведомости Верховного Совета РСФСР», 1986, □ 8.

Пасько С.В. Новосибирский стрелочный завод. Финансы в Сибири, 1995, □ 7.

Газеты:

«Правда», 1983, 15 марта.

«Известия», 1979, 9 августа; 1983, 1 декабря.

«Гудок», 1980, 26 ноября; 1984, 3 августа; 1984, 19 августа; 1984, 9 сентября.

«Советская Сибирь», 1959, 25 ноября; 1964, 23 января; 1968, 1 февраля; 1971, 11 июля; 1972, 1 января; 1973, 14 декабря; 1974, 28 ноября; 1979,

23 октября; 1980, 2 марта; 1980, 9 мая; 1980, 22 марта; 1981, 1 мая; 1981, 9 июня; 1982, 5 февраля; 1984 10 февраля; 1985, 15 мая; 1986, 28 марта; 1989, 7 ноября; 1991, 27 июля; 1991, 28 августа.

«Вечерний Новосибирск», 1962, 15 декабря; 1965, 20 февраля; 1967, 5 августа; 1967, 29 марта; 1970, 16 апреля; 1971, 2 сентября; 1975, 19 апреля; 1976, 28 декабря; 1978, 24 июня; 1979 г, 8 мая; 1979, 21 сентября; 1979, 3 апреля; 1981, 11 марта; 1982, 1 апреля; 1983, 9 апреля; 1983, 30 апреля; 1984, 7 июля; 1985, 3 октября; 1992, 25 марта; 1995, 30 марта.

«Молодость Сибири», 1971, 16 декабря; 1982, 4 мая.

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



**ПРОШЛОЕ
И НАСТОЯЩЕЕ
СИБИРСКОЙ
ХИМИИ**



Рождение завода

Новосибирский химический завод начинал свою историю, опираясь на материальную базу и трудовой коллектив известного в те годы далеко за пределами нашей страны Кусковского химического завода. В свою очередь Кусковский завод основали предприниматели Бари, Рубинский и Сытенко в 1880 году. Вначале это предприятие предназначалось для производства осветительного керосина и смазочных масел.

В конце XIX века на мировом рынке русский керосин ценился очень высоко, однако первоначально обладал существенным недостатком — горел сильно коптящим, дающим много сажи пламенем. Преодоление этого недостатка сулило безраздельное господство русскому керосину на мировом рынке.

Хозяева завода обратились за помощью к Дмитрию Ивановичу Менделееву. Ученый с мировым именем, член пятидесяти академий и научных обществ разных стран принял предложение и в 1881—1882 гг. работал на Кусковском заводе над получением некоптящего осветительного керосина. Авторитет Д.И. Менделеева был настолько высок, а итоги работы настолько успешны, что в течение двух десятилетий русскому осветительному керосину не было равных в мире.

В 1888 г. завод у прежних владельцев выкупило русско-американское товарищество, и он стал называться Кусковским нефтеперерабатывающим заводом товарищества русско-американского нефтяного производства. Русское нефтяное дело в эти годы получило бурное развитие. Завод преуспевал в переработке нефти, недостатка в которой не ощущалось.

После Октябрьской революции и гражданской войны в результате резкого сокращения в стране нефтедобычи Кусковский завод перешел на выпуск в основном скипидара и канифоли. Появление первых самолетов обусловило поиск синтетического авиационного бензина.

Советский химик-органик, один из основоположников органического катализа и нефтехимии академик Николай Дмитриевич Зелинский в 1918—1919 гг. работал на Кусковском заводе над проблемой синтетического авиационного бензина. Он разработал способ получения бензина при каталитическом расщеплении высококипящих фракций нефти. На основе изученных Н.Д. Зелинским каталитических превращений углеводородов были созданы позднее технологии современной нефтепереработки.

В 1923 г. завод национализировали и передали в подчинение Управлению лесохимической промышленности. Предприятию присвоили наименование — Кусковский химический завод. С 1931 г. завод начал специализироваться на производстве полупродуктов, предназначенных для получения пластических масс Министерства химической промышленности СССР.

Новый этап жизни предприятия предопределила Великая Отечественная война. В условиях тяжелейшего 1941 года требовалось эвакуировать Кусковский химический завод из центра страны в Сибирь. Предстояла большая работа по демонтажу, погрузке, перевозке оборудования на новое место.

Основная тяжесть по подготовке Куковского химического к эвакуации в Сибирь легла на директора завода В.А. Лихачева, главного инженера М.Я. Левшука, заместителя директора по отделу капитального строительства М.И. Сонечкина. Под новое предприятие в Новосибирске отвели территорию пивоваренного завода «Вена», расположенного по ул. Фабричной, 24.

На сибирской земле

Небольшой производственный корпус, три деревянных дома и несколько времянок стали собственностью химического завода. Кроме того, под будущий завод отвели здания ЦК Союза мукомолов Востока и областного управления связи, а также Новосибирского областного сельхознаба. Эта площадка тогда казалась наиболее удобной. Однако при привязке к местности не были учтены перспективы развития завода и города. Предприятие вскоре оказалось в центре густонаселенного района. При

выборе площадки исходили прежде всего из близости железнодорожного узла, источников воды и электроэнергии, однако находившиеся здесь строения без реконструкции мало годились для дела. Предстояла реконструкция имевшихся и строительство новых производственных площадей.

Начальник строительства М.И. Сонечкин, оставив готовившийся к эвакуации Кусковский химический завод, прибыл в Новосибирск первым. Задание Государственного Комитета Обороны предстояло выполнить в самые сжатые сроки.

Главным инженером строительства завода-дублера назначили начальника отдела изучения и распространения передового опыта «Главхимпласта» Мартына Семеновича Варданяна. Выпускника Ленинградского политехнического института, инженера-технолога к этому времени уже знали как опытного специалиста и незаурядного организатора производства. М.С. Варданян возглавил инженерно-строительные работы.

В ночь на 22 сентября 1941 года из Кусково в Сибирь по Казанской железной дороге двинулся первый эшелон с эвакуированными рабочими завода и химическим оборудованием. В Новосибирск литерный эшелон прибыл 8 октября. Предстояла напряженная работа по выгрузке оборудования и его доставке на заводскую площадку. Две машины ЗИС-5 и «полупорка» были единственными транспортными средствами. Основные работы приходилось выполнять вручную.

В октябре после завершения демонтажа оборудования Куковского химзавода, его отправки в Новосибирск вместе с группой рабочих и служащих на строительную площадку завода прибыл директор Василий Алексеевич Лихачев, родной брат директора знаменитого Московского автомобильного завода Д.А. Лихачева. Груз ответственности за размещение завода на новом месте оказался настолько велик, что ровно через год В.А. Лихачев оставил предприятие в связи с резким ухудшением состояния здоровья.

Сразу после прибытия в Новосибирск, В.А. Лихачев произвел перераспределение обязанностей высшего руководства завода. М.С. Варданян стал заместителем директора по общим вопросам. В должность главного инженера вступил Максим Яковлевич Левшук.

В октябре 1941 года на строительную площадку прибыло первое оборудование для производства формалина, уротропина и пластификаторов. Быстрое продвижение врага к Москве вынуждало идти на полную эвакуацию Куковского завода вме-

сто создания завода-дублера в Новосибирске. В конце ноября 1941 года принимается решение о полной эвакуации базового предприятия из-под Москвы.

В здании главного корпуса бывшего пивоваренного завода началась установка оборудования по производству формалина, уротропина, пластификаторов, синтетических смол и пентаэритрита.

Вместе с химическим оборудованием из Кусково в Новосибирск поступила контрольно-измерительная аппаратура для метрологической службы. К концу ноября закончили прокладку железнодорожной ветки. М.С. Варданян, вспоминая, чего стоила эта ветка строителям, пишет: *«Работы на строительстве железнодорожной ветки велись в две смены. Никто не жаловался на холод и усталость. Ветка была построена за 20 дней и сдана досрочно 18 ноября».*

Благодаря терпению, настойчивости и трудолюбию людей были преодолены неурядицы, связанные со становлением нового завода. В считанные дни на новом месте наладили производство химической продукции, нужной для обороны страны.

24 декабря 1941 года согласно приказу № 4 на Новосибирском химическом заводе пустили в действие первую очередь цеха формалина. На основании приказа № 22 от 20 января 1942 года были введены в строй действующих производственные мощности цеха пластификаторов. 10 февраля 1942 года ввели в работу вторую очередь первого цеха по производству уротропина. Пока эти цехи работали по временной схеме — в постоянную эксплуатацию они будут приняты спустя полгода.

Первую партию формалина на заводе получили 31 декабря 1941 года. В январе 1942 года начался выпуск пластификатора дибутилфталата, в феврале выдали уротропин, в мае произвели первые 474 кг пентаэритрита. С июня 1942 года стал выпускаться аминопласт.

Вся эта продукция буквально с колес шла на нужды армии. «Все — для фронта, все — для победы!» Под таким лозунгом работал весь тыл, показывая чудеса выносливости и трудового подвига. В первые месяцы 1941 года эвакуированное предприятие остро нуждалось в квалифицированных кадрах. Как правило, вновь принятые на работу не имели специальности, поэтому в декабре 1941 года организовали первые курсы по подготовке аппаратчиков для производства формалина. Занятия с будущими химиками проводили опытные мастера Р.С. Колес-

никова и М.Н. Шлезингер. С рабочим пополнением хватало хлопот. Ведь на завод приходили совсем подростки.

В семью новосибирских химиков влились ученики ленинградского ремесленного училища, которое готовило аппаратчиков для химических предприятий. В конце 1941 года 400 человек ремесленников вывезли по Дороге жизни из Ленинграда и эшелонами отправили в Сибирь. В феврале 1942 года только половина из этого числа добрались до Новосибирска. За два месяца пути многие ребята остались в больницах разных городов по маршруту следования.

После пережитых испытаний работа на Новосибирском химическом казалась огромной удачей. Вместо 250 граммов блокадной нормы хлеба каждый из молодых рабочих стал ежедневно получать по 700.

За два месяца специальность аппаратчика получили 130 человек, 200 человек за этот срок прошли курсы массовых профессий. Кроме того, при заводе подготовили 30 лаборантов, 23 электромонтера, 20 слесарей и водопроводчиков, 18 кочегаров, 10 шоферов. Все это позволило к концу 1942 года укомплектовать полностью рабочей силой цех завода.

Все подсобные участки, не говоря об основном производстве, представляли собой временки. Для пароснабжения использовались старые, изношенные паровозы, малоэффективные



Ветераны завода. 1970 г.

особенно в зимних условиях Сибири. Завод не имел своей водонасосной станции и использовал для технологических целей городскую сеть водоснабжения, по которой вода давалась ограниченно, с большими перебоями. Сильно отставало от нужд производства электроснабжение.

Большинство цехов вступило в строй с отставанием от намеченных сроков главным образом из-за того, что эвакуированное оборудование с Кусковского химического завода задерживалось на переполненных эшелонах железных дорогах страны. Только для переброски демонтированного оборудования химзавода в Сибирь потребовалось около 150 вагонов и платформ. Последние эшелоны в Новосибирск из г. Перово прибыли в конце апреля 1942 года. Задержка эвакуированного оборудования создавала много неудобств, мешала нормальному ритму работы. Выполнение плановых заданий в такой ситуации оказывалось делом очень сложным.

В 1942 г. Новосибирский химический завод по профилю производства дублировал Куковский химзавод. Еще в предвоенное время на Куковском заводе мощности по производству формалина достигали 20 тонн в сутки, в 1940 г. суточное производство уротропина составляло 4 тонны. Теперь производство формалина и уротропина велось в первом цехе Новосибирского химзавода. Крупным потребителем формалина являлась промышленность, выпускающая термореактивные фенолоформальдегидные смолы и пресс-порошки. Кроме того, цех вел химическую очистку и ректификацию метанола сырца. Наладив непрерывный производственный процесс в две смены, по 12 часов, заводчане все же не могли использовать имевшиеся мощности в полную силу из-за отсутствия сырья, перебоев в подаче электроэнергии, пара и воды.

Производство пластификаторов с высокой морозостойкостью, без цвета и запаха освоили на Куковском заводе еще в конце 1930-х годов. Накануне войны здесь выпускалось 800 тонн дибутилфталата в год, начиналось промышленное освоение другого пластификатора — диметилфталата. После эвакуации оборудования в Новосибирск выпуск пластификаторов разворачивал второй цех. Товарный выпуск продукции состоялся в феврале 1942 года. За месяц выдали 329 кг дибутилфталата. За год в цехе освоили выпуск трех видов пластификаторов: дибутилфталата, диметилфталата и диэтилфталата.

Более трудным оказался пуск третьего цеха по производству пентаэритрита. Первые полгода производство пентаэрит-

рита носило экспериментальный характер, в основном производственный процесс освоили только к концу года. Подобная задержка произошла из-за того, что выпуск этого продукта на заводе начинался при полном отсутствии технологического оборудования и отработанных технологий. Приходилось приспособивать оборудование Кусковского химзавода, много экспериментировать. Цех становился экспериментальным центром отрасли.

Четвертый цех по производству аминопласта также базировался на аппаратуре, эвакуированной из Кусково. Проектная мощность цеха достигала без малого 500 тонн аминопласта в год. С июня 1942 года работу в цехе организовали в две смены. Однако мощности нередко простаивали из-за сбоев в подаче воды, пара, электроэнергии.

Пятый цех по выработке смол создали в мае 1942 года. Линия производства могла выдавать ежегодно смолу «Б», «ВИ-АМБ», «КСС». Цех смол быстро набрал заданный темп работы. С июня он стабильно выполнял плановые задания.

Коллектив завода постоянно вел поиск рационального производства. В 1942 году к цехам формалина и пластификаторов проложили трубопроводы для транспортировки метанола, формалина и дибутилфталата от железнодорожной ветки к технологической цепочке.

Во втором полугодии 1942 года цехи переходили на постоянный режим работы. 30 сентября комиссия приняла у строителей в постоянную эксплуатацию цехи формалина и пластификаторов. В октябре на постоянный режим работы перешли цехи аминопласта и жидких формальдегидных смол. 20 ноября в постоянную эксплуатацию вступил цех пентаэритрита.

Графики выполнения плановых заданий свидетельствовали о росте производственного потенциала предприятия, однако в целом план выпуска продукции 1942 года коллектив Новосибирского химического завода смог выполнить лишь на 54 %. Потребителям отправили 5939 тонн дибутилфталата, 100 тонн диметилфталата, 7 тонн пентаэритрита, 245 тонн аминопласта. Это означало, что производственную программу завод выполнил по формалину на 42,5 %, уротропину — на 63,1 %, по дибутилфталату — на 70,1 %, аминопластам — 21,7 %, ректификату метанола — на 58,7 %. Только по производству смол завод перевыполнил задание на 71,9 %, или дал сверх плана 259,3 тонны.

Несмотря на большие сложности производства, за весь 1942 год завод даже при той технологии не имел рекламаций,

что свидетельствовало о хорошем качестве выпускаемой продукции. Высокое качество продукции становилось заводской визитной карточкой. Профессионализм в высшем его проявлении дополнялся стремлением постоянно поддерживать честь заводской марки. Возрастала роль отдела химического контроля, который размещался вместе с другими службами в спортивном зале.

В 1941 году строительство жилья практически не велось. И потому особенно остро встала проблема размещения людей, прибывших из Кусково. В общей сложности предстояло устроить на постоянное жительство около полтора тысяч человек.

Начали приспособлять имевшиеся строения под жилье. Для этих целей переоборудовали гараж, красный уголок, использовали подвальные помещения и выкопали землянки. В общей сложности к началу 1942 года завод имел 725 кв. м. жилья, а к 1943 г. — 1870 кв. м., в том числе 290 кв. м. жилья барачного типа. На жилплощади завода проживало, включая членов семей, 512 человек.

Нормы распределения продуктов питания на предприятии диктовались жесткими условиями военного времени. Норма хлеба рабочим, ИТР, связанным с вредным производством, на сутки составляла 800 граммов. Главным специалистам к этой норме плюсовалось еще дополнительно 200 граммов. Остальные рабочие и ИТР получали на сутки 600—700 граммов хлеба. Для поддержки людей, занятых на тяжелых работах, при заводской столовой организовывали спецпитание. Ограниченность фондов позволяла охватывать таким питанием чуть больше сотни человек. В ассортименте блюд столовой значились баланда, затируха, гречневый и очень редко мясной суп.

Однако никто не роптал. В глубоком тылу москвичи и сибиряки на пределе человеческих возможностей в кратчайшие сроки создали химический завод, наладили производство важных химических продуктов. Предстояла не менее напряженная работа — вывод предприятия на проектную мощность. В 1942 году директором завода назначили Ивана Романовича Барботина. Трудовой путь он начал учеником пекаря знаменитой филипповской булочной в Москве, затем учился на рабфаке, окончил Военно-химическую академию РККА, работал начальником цеха Владимирского химического завода, главным инженером Кусковского химического завода, главным инженером управления промышленности пластмасс, директором Кусковского химического завода, главным инженером управления про-

мышленности пластмасс. И вот теперь — Новосибирский химический.

Высшее руководство и среднее звено управленцев завода менялось часто. Уже в 1942 году начал восстанавливаться Кусковский химический завод. Многих специалистов потянуло на родное предприятие в Москву, другие вынуждены были оставить производство по состоянию здоровья или отбыли к месту нового назначения. Так, на Кусковский завод в послевоенные годы возвратились М.С. Акутин, М.С. Варданян, А.Л. Дурнов, М.Я Левшук и многие другие классные специалисты и организаторы химического производства.

Завод стал пополняться местными квалифицированными кадрами. Одаренные химики Х.Д. Рашрагович, Ю.А. Ершов, Л.П. Митякин, А.С. Митякина, С.И. Дворкина, А.Б. Дворкин влились в трудовой коллектив предприятия. Среди молодого пополнения были Р.И. Молокова, Е.В. Жукова, Е.О. Бабичева, Д.П. Уколов, Н.Ф. Кириллов и многие другие. Молодежь охотно осваивала профессии аппаратчиков, электриков, слесарей, прибористов.

Инициативные действия руководителей предприятия, добросовестный труд рабочих обеспечили выполнение плана 2-го квартала 1943 года на 117 %, позволили успешно справиться и даже перекрыть государственные задания первого полугодия, а затем и года в целом.

С 1942 года Новосибирский химический стал именоваться Государственным Союзным заводом № 759 и находился в непосредственном подчинении Главного управления Народного комиссариата химической промышленности СССР. Руководство завода: директор, его заместители, главный инженер и другие номенклатурные работники — назначалось и увольнялось только Наркомхимпромом, что накладывало высокую степень ответственности руководства и коллектива предприятия в целом перед страной.

6 декабря 1943 года Наркомхимпром издал приказ о строительстве и монтаже оборудования цеха обогащения Новосибирского камфарного завода. Планировалось весь объем работ завершить в течение 3—4 месяцев. Так была положена основа взаимодействия, а в последующем слияния химического и камфарного заводов Новосибирска.

Постепенно шло формирование и транспортного цеха. Его роль увеличивалась пропорционально росту объемов перевозок сырья, строительных материалов, готовой продукции. В 1943 году завод имел в своем распоряжении 5 автомашин ЗИС, гру-

зоподъемностью три тонны каждая и две «полуторки». Столь незначительные автотранспортные средства подкреплялись конной тягой.

В 1943 году по почину Первоуральского трубного ордена Ленина завода был проведен один из первых общественных смотров по улучшению организации труда на Новосибирском химическом. По его итогам цеху смол присудили переходящее Красное знамя, в лидерах оказались также рабочие цеха пентаэритрита и ОКСа. В целом проведенный общественный смотр организации труда позволил более рационально использовать ресурсы производства.

В 1943 г. на заводе сэкономили средств на сумму 2195,2 тыс. рублей. Себестоимость продукции оказалась ниже плановой на 22 %, а производительность труда превышала плановые показатели на 8—10 %.

Несмотря на постоянную занятость, 12-часовые смены, отсутствие выходных дней и отпусков, тяжелое материальное положение, скудность продовольственного снабжения, коллектив завода оказывал шефскую помощь госпиталям Новосибирска. Только в 1943 году госпитализированным воинам передали от коллектива новосибирских химиков 50 кисетов, 10 пар носков, 10 кусков туалетного мыла, 40 лезвий для бритв, 5 флаконов одеколona, 100 мундштуков, 600 конвертов и комплектов бумаги, 100 ложек, 100 стаканов, 50 килограммов грибов и многое другое.

В ноябре 1943 года Наркомхимпром поручил в течение первого квартала будущего года открыть в цехе аминопластов отделение по выпуску товаров народного потребления. Заводу предстояло наладить выпуск глубоких и мелких тарелок, чайных чашек и блюдец, бритвенных приборов, мыльниц, портсигаров, мундштуков и пуговиц, других незатейливых, но жизненно важных предметов обихода. Высокая квалификация рабочих и ИТР дала возможность обеспечить производительность труда в 1944 году по заводу 117,7 %. Коллектив завода обеспечил выполнение годового плана по аминопластам на 101 %, по формалину — на 121,8 %, уротропину — на 144,6 %, дибутилфталату — на 99 %. За высокие производственные показатели в начале 1944 г. группу работников завода наградили правительственными наградами.

В ноябре 1944 года дал первые 270 кг продукта цех по производству термостабилина. Затем мощность цеха быстро стала нарастать. Технология производства термостабилина совер-

шенствовалась. Поначалу деструкция касторового масла велась по многоступенчатой технологии: готовили натровое мыло, его дробили, а затем вели пирогенетическое разложение в далеко не оптимальных условиях. Впоследствии освоили метод, минуя стадию приготовления мыла. Это значительно облегчило труд, а главное, резко улучшило качество термостабилина и позволило произвести его в течение 1945 года 23, 5 тонны.

Продукция завода в годы войны широко использовалась в оборонной промышленности. Одним из важнейших продуктов обороны являлся пентаэритрит. Жидкие фенольно-формальдегидные смолы шли на приготовление авиационных клеев, употреблявшихся в самолетостроении.

Послевоенные годы

Весна 1945 года принесла долгожданную победу над фашистской Германией. Специалисты возвращались с фронтов. Сразу после окончания войны на заводе появилось много мужчин в гимнастерках. Одним из первых в 1942 году на завод из госпиталя прибыл Г.В. Шибанов и на целых 34 года связал

свою судьбу с заводом. Пришли с фронта шофер транспортного цеха Ф.И. Алексеев, стрелки вооруженной охраны В.Я. Моськин и Н.А. Переладов, слесари энергоцеха С.И. Манойлов и В.А. Феклин, слесарь механического цеха К.Н. Храмов, плотник ОКСа Ф.С. Апарин, заместитель начальника отдела снабжения В.Ф. Писарев, работники складского хозяйства



Заводские рационализаторы

В.Д. Коршунов, А.Д. Мякотных, А.В. Криволапов, грузчик транспортного цеха А.И. Сваровский, слесарь транспортного цеха Я.Д. Безлепкин, мастер механического цеха А.Ф. Тюрин, каменщик ОКСа А.М. Юдин.

Возвращение к мирному труду незамедлительно сказалось на социальном развитии предприятия. 22 июня 1945 г. на 8-часовой рабочий день перешли все цехи и службы. Администрации и профсоюзной организации поручили незамедлительно составить график отпусков рабочих, ИТР и служащих. В сентябре 1945 г. на заводе пустили в работу самостоятельный цех по выпуску товаров народного потребления, который возглавил Е.И. Федоров, работавший ранее механиком цеха аминопласта.

В 1945 г. в основном завершилась застройка территории, отведенной под корпуса и подсобные помещения завода. Появились помещения столовой, клуба, открылась своя парикмахерская, мастерская по ремонту обуви. Отдел снабжения организовал работу ларька по продаже овощей и прохладительных напитков. На заводской территории стало возможным приобрести картофель, капусту, огурцы, лук, помидоры, выращенные в собственном подсобном хозяйстве.

В 1945 году по сравнению с 1944-м на Новосибирском химическом снизили себестоимость семи видов продукции из девяти. Рост производительности труда в 1945 году составил 19,4 %. Выполнение норм выработки в среднем составляло 138 %. В 1945 г. произвели 10704,4 тонны формалина, или вдвое больше, чем в 1942 году; дибутилфталата — 1150,4 тонны, или втрое больше; пентаэритрита — 108 тонн, или в 15 раз больше; аминопласта — 686 тонн, или более чем вдвое по сравнению с 1942 г.

К концу 1945 г. завод имел в своем распоряжении 2596 квадратных метров жилья, где размещалось 679 человек рабочих и членов их семей. Общежития и дома завода располагались компактно на улицах Фабричной и Трудовой. Столовая завода имела два зала на 200 посадочных мест. В конце войны с баланса лесозавода на баланс Новосибирского химического перевели детский сад. В 1945 году был разработан и утвержден проект строительства первого пятиэтажного жилого дома на 90 квартир общей площадью 26 тыс. квадратных метров стоимостью свыше 1 млн 600 тыс. рублей.

В 1946 году предполагалось увеличить на треть производство формалина и уротропина, выпуск метанола-ректификата — почти в три раза. Свертывалось производство основных марок жидких фенольно-формальдегидных смол. Предстояло

резко нарастить выпуск пластификаторов, аминопласта и изделий из него, в частности товаров народного потребления, в которых страна ощущала острую нехватку.

В первый послевоенный год завод представлял собой большое предприятие, в состав которого входило 15 подразделений, из них 12 основных и три вспомогательных. Рос объем производства, но изношенному оборудованию требовался ремонт, поэтому в самостоятельное цеховое подразделение выделили ремонтно-механические мастерские. Коллектив завода объединял 640 человек рабочих, инженерно-технических работников, служащих.

В связи с переводом директора И.Р. Барботина на Охтинский химкомбинат, с августа 1945 года Новосибирский химический возглавил Василий Александрович Рогов. Потомственный рабочий из Орехово-Зуево, инженер-химик по образованию, Рогов обладал замечательными качествами организатора и руководителя. На должность директора Новосибирского химического завода он пришел с родственного предприятия — кемеровского завода «Карболит». В течение пяти послевоенных лет В.А. Рогов без единого отпуска, а порой и без выходных служил производству.

18 декабря 1947 года завод перевели в подчинение «Главхимпласта» Министерства химической промышленности СССР, и он стал именоваться Государственным Союзным Новосибирским заводом пластмасс.

В послевоенные годы непрерывно шел процесс технического усовершенствования цехов. В первом цехе, который был пущен на заводе раньше остальных, уже в 1946 году заменили контактные аппараты на моноконтактные диаметром 1000 мм. Для производства формалина применили реактор новой конструкции, впервые изготовленный на Новосибирском химическом заводе. Превращение спиртов в альдегиды позволило резко снизить расходы спирта. Эта конструкция позже применялась на двух других заводах страны, послужив основой для создания новых более мощных установок по производству формальдегида, ацетальдегида и масляного альдегида.

В течение 1949 года осуществлялась реконструкция спиртоиспарителей, вводилась циркуляционная система, позволявшая использовать тепло реакции для подогрева метанола в спиртоиспарителях.

На заводе внедрили также использование тепла экзотермической реакции для испарения спирта, значительно усовершенствовали конструкцию контактного аппарата, поглотитель-

ной системы. В 1949 году была пущена ретификационная колонна по получению безметанольного формалина, который использовался для производства пентаэритрита и уротропина — в стране не хватало метанола. Многие старые работники до сих пор помнят, как приходилось работать на автометаноле, содержащем большое количество бензина и других примесей. С большим трудом удавалось после ректификации переработать его в формалин. В 1949 году коллектив цеха сумел наладить производство ацетальдегида из этилового спирта на железосеребряном катализаторе. Чуть позже, в 1950 году, здесь запустили установку получения деминерализованной воды для орошения формалиновых агрегатов.

В годы войны выпуск пентаэритрита на заводе едва превышал 100 тонн в год. Практика убеждала, что дальнейшее наращивание производства этого ценного продукта без коренной реконструкции цеха невозможно. В 1947 году приступили к модернизации. За 1947—1950 гг. осуществили коренную реконструкцию. Для получения высококачественного продукта заменили практически все оборудование, установленное в годы войны. На смену старым технологиям пришли новые. Начальник цеха Х.Д. Рашрагович, главный механик А.Б. Дворкин, Ю.А. Ершов, почти не выходили из цеха во время реконструкции. В итоге удалось получить чистый, качественный пентаэритрит.

Новосибирский химический завод превратился в головное предприятие по производству пентаэритрита. Постепенно складывались и расширялись связи завода с научно-исследовательскими институтами, занимающимися проблемами химии. Цех пентаэритрита стал экспериментальным центром отрасли. По его образцу позднее проектировались подобные цеха как в нашей стране, так и в странах Восточной Европы.

Переход предприятия на мирные рельсы потребовал резкого наращивания выпуска аминопласта. Технология его получения многостадийная и сложная из-за того, что применялось так называемое агрессивное сырье, а условия работы — тяжелые. Многие еще помнят, как в годы войны большая часть работ в цехе производилась вручную. Так, доставка формалина из первого цеха в цех аминопластов осуществлялась на тележке, которую рабочие окрестили «Андрюшей». Слив формалина в емкости, перекачка его в напорный бак и фильтрация раствора создавали в цехе сильную загазованность.

Изнурительной оставалась работа по дроблению целлюлозы, так как все делалось вручную. Готовая масса длительное

время стояла в ящиках до полного созревания, перемешивалась, а сушку массы производили в камерных сушилках, расположенных этажом выше.

Обновлялся цех аминопластов в первые послевоенные годы. Точная дозировка загрузки сырья катализатора, соблюдение режима варки, контроль за процессами замешивания, созревания, сушки и измельчения массы дали возможность в значительной степени стабилизировать весь технологический процесс по получению качественного аминопласта.

Реконструкция сушилок с добавлением двух камер, малая механизация трудоемких процессов, внутрицеховая транспортировка порошка, систематическое повышение технической грамотности обслуживающего персонала позволили увеличить производительность цеха. В результате уплотнения камер шаровых мельниц, сита «Ротекс», усовершенствования смесительного барабана и установки специальных столов для раскладки сырой массы в сушильном отделении значительно снизилась запыленность цеха, уменьшились потери аминопласта. Это в свою очередь дало возможность снизить расход сырья. В цехе осваивался метод сушки серой массы токами высокой частоты.

В 1948—1949 гг. на заводе установили второй варочный котел, смонтировали дробилку для дробления целлюлозы, провели замену мешателей на новые более мощные с нижней выгрузкой массы, ввели подсушку сырой массы в мешателях, улуч-



Регулировка приборов в цехе пентаэритрита

пили условия при размоле в шаровых мельницах за счет применения охлаждения мельниц и многие другие работы.

Реконструкцию выполнили в короткий срок благодаря творческой активности всех рабочих и ИТР цеха. Результат превзошел ожидания — выпуск аминопласта в 1946 году по сравнению с 1944 годом удалось увеличить вдвое.

С марта 1947 года завод начал промышленный выпуск себациновой кислоты. Предварительно ЦЗЛ выявила оптимальные условия деструкции касторового масла, а также условий разделения жирных кислот и себациновой кислоты. В цехе внедрились усовершенствованный метод промышленного производства и получили хорошие результаты как по расходным коэффициентам, так и по качеству. Выпускаемая заводом себациновая кислота стала лучшей в отечественной практике.

Все важнейшие разработки методов получения химических продуктов велись в центральной заводской лаборатории. Вместе с главными специалистами участвовали в наладке выпуска новых химических продуктов работники ЦЗЛ.

В 1947 г. в лаборатории разрабатывался метод изготовления нового пластификатора — диэтилоксалата. Осваивался промышленный выпуск себациновой кислоты и на ее основе выпуск диоктилсебацината и дибутилсебацината. Исследователи Х.С. Итигина, Е.Ф. Новак и другие создали хорошую основу для дальнейшего быстрого прогресса завода в целом.

В центральной заводской лаборатории велись постоянные поиски получения безметанольного формалина, необходимого для ряда производств. Начался поиск создания окисных катализаторов, в частности железомолибденового. На нем работала известная итальянская фирма «Монтекатини», но секрета приготовления этого катализатора никому не продавала. Несколько лет творческого поиска дали возможность получить довольно эффективный катализатор в Новосибирске. Производство безметанольного формалина на заводе стало предметом гордости коллектива.

Совершенствовалась технология обработки изделий, которые выходили из-под пресса. Раньше ограничивались обточкой пресс-изделий напильником или абразивом. Страдало качество, оставался высоким удельный вес брака. Пришлось ввести дополнительные операции — шлифовку с применением шлифовальной бумаги, пасты и войлока. Затраты на усовершенствование технологии обработки пресси изделий обернулись в прибыль. Покупатели сразу замечали изготовленные заво-

дом товары и не давали им залеживаться на прилавках магазинов.

Цех освоил выпуск редких по тем временам бильярдных шаров. Трудоемкость процесса отпугивала другие предприятия от выпуска этой продукции. Поначалу и на Новосибирском химическом не удавалось ни одному рабочему обточить за смену больше 5 шаров. Только отказ от применения шаблонных резцов мог дать высокую производительность. Поразмыслив, токарь П.И. Девятин предложил простое оригинальное шароточное приспособление. Теперь один рабочий мог за смену выдавать продукции втрое больше.

Расширялся ассортимент изделий. Кроме мундштуков, пуговиц, стали выпускать, чернильные приборы, пудреницы. Часть изделий из нейолейкорита изготавливалась методом фасонного литья, когда прямо в цехе смол делали свинцовые формы для отливки и с их помощью получали нужные изделия

План 1947 года коллектив завода выполнил на 123 %. Всего было произведено продукции на сумму около 40 млн рублей. Страна получила формалин, дибутилфталат, диметилфталат, аминопласт, термостабилин, литой резин и другие виды химической продукции. Новосибирские химики отправляли свою продукцию в разные концы страны: Вильнюс, Казань, Кемерово, Приморский край, Свердловск, Ташкент, Тюмень. Связи с родственными предприятиями укреплялись, расширялся круг потребителей и смежников.

Особым спросом пользовались пластические массы, производство которых на заводе быстро нарастало. Пластмассовые изделия шли не только в дальнейшее производство, но и находили все более широкое применение в быту.

Образцы пластических масс Новосибирского химического завода оказались в 8 раз легче свинца и в 6 раз легче меди. Даже алюминий, широко применявшийся раньше в машиностроении, и тот стал вытесняться некоторыми видами пластмасс, так как был вдвое тяжелее полимеров.

Изделия из пластических масс изготавливались с помощью штамповки, что давало им ряд преимуществ по сравнению с металлическими изделиями. Замена металла пластическими массами в машиностроении ликвидировала ряд сложных операций: резку, сверловку, фрезеровку. Это гарантировало колоссальное возрастание производительности труда в промышленности.

Наращивание производства синтетических материалов предвещало заводу большое будущее. Эти продукты химии об-

ладали большим электрическим сопротивлением и могли с успехом применяться как изолирующие материалы.

Развернув широкое производство пластмасс, новосибирские химики выдвигались в авангард предприятий, ориентированных на новейшие достижения научно-технического прогресса.

В годы первого послевоенного пятилетия особое внимание на заводе уделяли улучшению условий труда. Для предприятия химического профиля чрезвычайно важным является чистый, тщательно вентилируемый воздух. В цехе со свежим воздухом и нормальным температурным режимом работалось легче. Следует учесть, что на заводе массовыми профессиями владели в основном женщины.

В течение 1947—1949 гг. было проведено несколько месячников смотра охраны труда. Общественные инспекторы, комиссии внимательно изучали положение дел в цехах, собирали предложения и критические замечания рабочих. На основе анализа полученных данных осуществлялись меры по повышению эффективности всего вентиляционного хозяйства завода. Иначе и быть не могло, ведь речь шла о самом главном достоянии общества — здоровье рабочих.

В 1959 г. завод отправил потребителям 3746,4 тонны метанола-ректификата, 16579,6 тонны формалина, 1728,7 тонны дибутилфталата, 353 тонны пентаэритрита, 1322, 8 тонны ами-



Отчет в производственно-техническом отделе. 1971 г.

нопласта, 34,6 тонны себаценовой кислоты, 43,2 тонны термостабилина, 34,6 тонны уротропина и товаров широкого народного потребления 36 наименований на 8985 тыс. руб.

За период с 1946 по 1950 год численность персонала завода увеличилась на треть и составила 950 человек. В 1950 году Новосибирский химический давал продукции в два раза больше по сравнению с 1946 годом, успешно справлялся с государственными заданиями.

Производительность труда за первое послевоенное пятилетие на заводе выросла без малого вдвое, превысив в 1951 г. 197 %. Если принять 1946 год за 100%, то производительность труда составила в 1947 г. — 124 %, в 1948 г. — 140 %, в 1950 г. — 177 %, а в 1951 г. — 197,3 %.

Успехи не приходили сами собой. Упорный, добросовестный труд коллектива, последовательное обновление техники и технологий открывали широкие перспективы роста Новосибирского химического завода.

Техническое творчество рабочих-новаторов приносило заводу большую пользу. Постепенно в рационализаторскую работу втягивались все новые люди. Всего в течение 1949—1950 гг. рационализаторы Новосибирского химического завода подали более 650 предложений, из которых было реализовано 403 с экономическим эффектом 3941 тыс. рублей.

На производство одной тонны пентаэритрита стали расходовать меньше формалина на 10%, серной кислоты и этилового спирта — без малого наполовину. Освоив выпуск себаценовой кислоты в 1947 г., коллектив завода сократил затраты на производство каждой тонны этой продукции к 1951 году по касторовому маслу на треть и почти наполовину по каустической соде и серной кислоте.

Ужесточив режим экономии, усовершенствовав технологии сложных производственных процессов, новосибирские химики существенно повысили качество всех ведущих продуктов производства. Выпуск первосортных аминопластов за пятилетие вырос в три раза, вдвое больше стали производить высококачественных товаров народного потребления, в полтора раза увеличилась выработка первосортного уротропина.

За первое послевоенное пятилетие завод увеличил производство аминопластов в полтора раза, формалина — более чем в 4 раза, уротропина — почти в 7 раз, пентаэритрита — в десять раз, себаценовой кислоты — примерно в двенадцать раз, товаров широкого народного потребления — в три с половиной раза.

Столь крутые ступени роста оказались под силу трудовому коллективу Новосибирского химического завода. Этот взлет вывел предприятие в лидеры химической промышленности страны. По итогам Всесоюзного социалистического соревнования коллектив прочно удерживался в числе предприятий отрасли, занимавших классные места.

Время большой химии

Первая половина 1950 годов для завода стала временем дальнейшего наращивания производственного потенциала. На заводе возвели большой корпус механического цеха, где разместились вспомогательные цехи, внедрили в производство современные контрольно-измерительные приборы.

Усиленное внимание к вопросам качества продукции позволило в 1951 году выполнить плановое задание по выпуску 1-го сорта всех видов продукции, на которые была введена сортность. Если к 1950 году первым сортом шло 84 % уротропина, то в 1951 году — свыше 95 %, производство первосортного аминопласта увеличилось с 68 % до 76 %, товаров потребления первым сортом шло свыше 88 %.

Изучение, распространение и внедрение передовых методов труда в начале 50-х годов активно проходило на химзаво-



Цех изоленты. Контроль продукции. 1978 г.

де. Для этих целей создали заводское методическое бюро. Изучение и внедрение передовых методов труда шло повсеместно. В формалиновом цехе за счет усовершенствования технологического процесса удалось достигнуть резкого снижения удельных норм расхода сырья и увеличить производительность основных агрегатов. Тщательное изучение существующих методов получения альдегидов позволило группе инженеров завода установить, что за счет применения разбавленных в определенном соотношении с водой спиртов, можно добиться повышения выхода готового продукта и повысить производительность агрегатов. В разработке и внедрении новой технологии приняли активное участие инженеры завода — В.А. Рогов, Л.П. Митякин, Ф.М. Соколова, аппаратчики формалинового цеха — Г. Большакова, Ф. Левченко и другие. Готовая экономическая эффективность от внедрения предложения составила 806 тыс. рублей.

Распространение передового опыта существенно снижало себестоимость продукции. В течение года трудовой коллектив сэкономил 32 тонны метанола-сырца, 153 тонны метанола-ректификата, 18 тонн этилового спирта, 42 тонны касторового масла, 74 тонны серной кислоты, 80 тыс. кВт/час электроэнергии и т. д. В результате завод получил чистой прибыли около полутора миллионов рублей.

Важное значение для завода имело усовершенствование производства дибутилфталата и дибутилсебацината. Главный недостаток прежнего метода состоял в получении в процессе эфиризации большого количества слабых спиртов, требующих укрепления отслаиванием поваренной соли. В конце 1951 года инженеры В.С. Соколов, Х.Д. Рашрагович разработали новый метод проведения процесса эфиризации. Это привело к экономии сырья, улучшению условий труда и удлинению срока службы основного оборудования. Экономическая эффективность от внедрения превысила 150 тыс. рублей в год.

Существовавшая в то время технология производства пентаэритрита не предусматривала утилизацию пентаэритрита, находящегося в растворах после получения продукта. В 1951 году группа инженеров завода разработала метод утилизации маточных растворов, что повысило выход готового продукта на 7—8 %. Экономическая эффективность достигла 500 тысяч рублей в год.

В цехе аминопластов в начале 1951 года инженерами В.А. Роговым, С.И. Дворкиной, Г.В. Шибановым, А.М. Итенбергом было внедрено важное техническое усовершенствование тех-

нологического процесса, выразившееся в разработке нового метода замешивания компонентов и подсушке массы в вакуум-мешателях. Это удвоило производительность цеха и улучшило качество аминопластов. Годовая экономия превысила 720 тыс. рублей.

Коренное усовершенствование технологического процесса себациновой кислоты, осуществленное в 1950—1951 гг. по предложению инженеров В.А. Рогова и Х.Д. Рафраговича, позволило резко снизить расход сырья и повысить производительность. Годовая экономия составила более 1 млн рублей.

В 1953 г. директором завода был назначен Георгий Борисович Архаров. Выпускник МХТИ им. Менделеева, он вместе с Кусковским химзаводом приехал в Сибирь. Долгое время работал начальником цеха, был секретарем партийной организации завода.

В декабре 1954 года Новосибирский завод пластмасс объединили с Новосибирским камфарным заводом и присвоили наименование «Новосибирский завод пластмасс». Присоединенный камфарный завод располагал цехом камфары, цехом пластика и цехом изаборнилацетата.

Вначале присоединение камфарного завода казалось многим делом малоэффективным. Профиль цехов камфарного завода имел свою специфику, а отдаленность его от основной территории усложняла управление. Однако опытные кадры быстро преодолели эти проблемы. Ю.М. Миллер, Ф.К. Сивов много сделали для гармоничного развития родственных предприятий.

С апреля 1955 г. завод возглавил Ю.М. Миллер. После слияния с камфарным химический завод значительно расширился. В его структуру входили: формалиновый, пластификаторов, пентаэритрита, аминопластов, себациновой кислоты, медицинской и технической камфары, пластика (строился цех кабельного пластика и цех конденсаторной электроизоляционной пленки) и более десятка цехов, отделов и служб вспомогательного назначения.

Новосибирский завод пластмасс постепенно утверждался в роли лидера отрасли. В 1955 г. завод выпустил опытную партию специального полихлорвинилового пластика по спецзаказу НИИ Министерства судостроительной промышленности. Этот новый способ маркировки жил кабелей давал значительную экономию, снижал трудоемкость и повышал надежность операции. Предложенный метод сразу заинтересовал радиотехническую и авиационную промышленность страны.

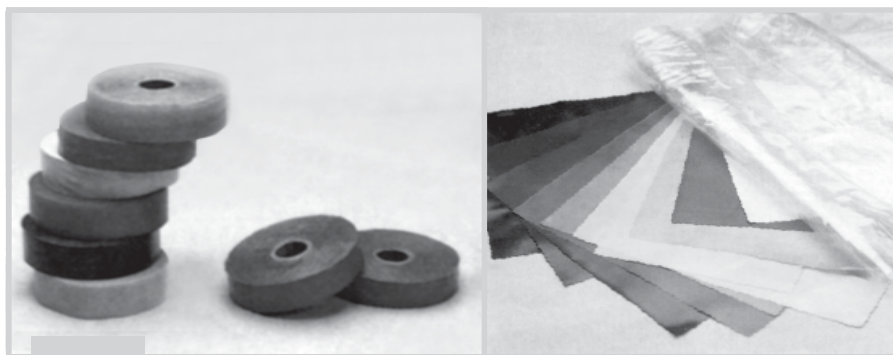
Ориентация на внедрение в народное хозяйство новой техники была тесно связана с поиском более совершенных технологий, требовала применения новых промышленных материалов. Успехи в области химии открывали большие возможности расширения выпуска пластических масс, электроизоляционных материалов, искусственного каучука и спирта, смол и других продуктов.

Широко стали использовать продукцию химзавода машиностроители. Многие детали и узлы машин изготовлялись с применением пластмасс. Практика показала, что одна тонна пластических масс заменяет в среднем около 5 тонн свинца. При этом емкость изготовления деталей в результате замены металла пластмассами снижалась в 5—8 раз.

Искусственные и синтетические волокна становились одним из самых главных видов сырья в текстильной промышленности. Из этого сырья в текстильной промышленности вырабатывались многие виды тканей, которые в 3—4 раза превышали прочность хлопчатобумажной пряжи. Капроновые ткани в 25 раз превышали прочность тканей из натурального шелка и в 10 раз — сатина.

Химическая продукция заменяла многие пищевые виды сырья, которые использовались в технологии производства. Таким образом, зерно, картофель, сахар, используемые для получения спирта раньше, с успехом заменялись синтетическими спиртами.

С 1956 по 1961 год была осуществлена вторая реконструкция цеха пентаэритрита. Уже в первый год реконструкции надстроили помещение цеха, за счет чего значительно расширились производственные площади. В ходе реконструкции установили два кристаллизатора чистого и шесть кристаллизаторов



Заводская продукция

технического продукта. Реконструкция завершилась установкой мощного реактора, подвесных центрифуг и другого современного оборудования.

В цехе аминопластов в 1956 г. провели замену камерных сушилок на вакуумные. В 1959 году здесь же механизировали дробление мочевины и уротропина перед загрузкой в варочные кубы. В 1960 году в цехе установили сушилки «Венулет». Установка вальцевого станка дала возможность осуществлять непрерывное измельчение аминопласта. В цехе липких лент бывшего камфарного завода в 1955 г. наладили выпуск кабельного пластика. В 1956 г. завод произвел 400 тонн этой продукции. К следующему году силами конструкторов и инженеров смонтировали опытную шнек-машину для изготовления шлангового пластика.

В феврале 1957 года впервые в нашей стране на заводе началось производство пленок из фторопласта-4. Среди искусственных материалов истинным королем пластмасс считался фторопласт-4. Еще в 1954 г. Совет Министров СССР принял решение о строительстве цеха конденсаторной пленки на Новосибирском химическом заводе. Начальником седьмого цеха стал П.А. Северин.

В 1956 году развернулись строительные и монтажные работы по созданию цеха в помещении, ранее предназначавшемся для склада. В 1958 году здесь освоили выпуск конденсаторной пленки толщиной от 5 до 40 микрон.

Осенью 1956 года завод посетил министр химической промышленности С.М. Тихомиров. Несмотря на то, что визит был кратким, на развитии завода он отразился существенно. Детальное знакомство руководителя отрасли с положением дел на предприятии предвещало перемены. Требовалось вмешательство руководства химической промышленности, так как над предприятием нависла угроза срыва плановых заданий. Подводили смежники.

Назрела необходимость привести в соответствие с профилем и названием завода. В мае 1957 года приказом министра химической промышленности Новосибирский химический завод пластмасс переименовывается в Новосибирский химический завод.

1957 год выдался напряженным для новосибирских химиков. Коллективу завода предстояло за год увеличить выпуск продукции на 20 %. В 1957 г. по сравнению с 1942 годом завод производил пластификаторов в 22 раза больше, формалина — в 6,5 раза. Производство аминопластов с 1945 г. возросло более

чем в 12 раз. С 1950 г. производство пластика увеличилось без малого вдвое, а камфары в 1,8 раза.

Большим событием в жизни завода стало строительство цеха кабельного пластика. Еще в январе 1952 года «Главхимпласт» принял решение о техническом проекте и смете на строительство цеха кабельного пластика. Для этих целей выделили 13,5 млн рублей. В середине 1950-х годов начиналось строительство, но затем было законсервировано из-за нехватки средств. После майского (1958г.) Пленума ЦК партии Совет народного хозяйства Новосибирского экономического района выделил средства на достройку этого цеха.

В марте-апреле 1958 г. цех переживал пусковой период, испытывались все агрегаты, насосы, тепловой узел, вентиляция. Выявилось много недоделок, приходилось переделывать много монтажных работ. Цех понемногу осваивал производство кабельного пластика. При суточном задании 15 тонн кабельного пластика цех вырабатывал вначале по 12 тонн, а 15 апреля 1959 года впервые выдал за сутки 17 тонн продукции.

Развитие производственных мощностей завода предусматривало увеличение выпуска в 1960 году по сравнению с 1958 годом формалина на 32 %, пентаэритрита на 50 %, пластификаторов на 70%, себациновой кислоты на 52%, кабельного пластика в 10 раз и почти в 20 раз пленки.

В 1960 г. завод выпускал 36 видов продукции, которая была известна далеко за пределами нашей страны. Куба, Венгрия, ГДР, КНДР, Италия, Индия, а всего более 10 стран мира покупали продукцию Новосибирского химзавода. А такие продукты, как медицинская камфара, ряд пластификаторов, изоляционные ленты, компрессная медицинская клеенка давали стране только новосибирские химики.

Реализация крупных производственных программ все острее выдвигала на передний план проблему создания современной экспериментальной базы. В 1959 году на заводе создается опытный цех.

В марте 1958 года на общезаводском постоянно действующем производственном совещании было решено увеличить производительность труда за год более чем на 8 %, на 9 % увеличить выпуск валовой продукции. Главным источником прибыли становилась утилизация отходов. Из отходов электроизоляционной пленки, аминопластов было решено производить продукцию. Заводское ПДПС наметило меры по реализации уксуснокислого натрия, который тоннами шел из цеха в канализа-

цию, не полностью утилизировался гексол. Для сбора гексола решили оборудовать специальную установку.

Активизировалась работа рационализаторов химзавода. В 1958 г. появилась заводская ячейка ВОИР. Теперь в рационализаторской работе на заводе участвовал каждый третий человек, из них около 80 % составили рабочие. Условная годовая экономия от реализации рацпредложений превышала в это время двести тысяч рублей.

Пятидесятые годы вошли в историю завода как время дальнейшего социального развития трудового коллектива. В марте 1956 года была сокращена продолжительность рабочего дня рабочих и служащих в предвыходные и предпраздничные дни на два часа. На импровизированном митинге по этому поводу аппаратчица Е.В. Жукова, технолог С.Т. Темникова, начальник цеха Е.А. Лихачева и другие выступавшие призывали коллег повышать производительность труда, работать еще лучше и добиваться выполнения дневных норм за 6 часов в условиях сокращенного рабочего времени.

В цехах завода началось движение за введение почасовых графиков работы, что помогало избегать штурмовщины, позволяло наладить ритмичный выпуск продукции. За короткое время прессовщицы сестры Ф. и Е. Нуфер, М. Воронько, А. Сафронова, Т. Гуркина и другие сумели овладеть почасовыми графиками труда. Повышалась персональная ответственность каждого рабочего за количество и качество произведенной продукции.

В конце 1962 года на предприятии организовали экономический совет химзавода, куда вошли 17 человек. В нем активно работали З.А. Егорова, Г.Б. Фишер, В.С. Соколов, ряд ведущих инженеров и техников завода. Одновременно с советом в цехах организовали свои отделы под председательством технологов и начальников цехов. Наиболее активно работали общественники в цехе пленок из фторопласта-4 под председательством А.Л. Вавилова. Здесь добились существенной экономии дорогостоящего сырья, уменьшения расхода бумаги и вспомогательных материалов, улучшения в целом организации труда.

С 1 апреля по 30 июня 1962 года на заводе проходил первый заводской смотр рацпредложений по механизации и автоматизации трудоемких работ. Его ход активно освещался по заводскому радио и в цеховых стенных газетах. Лучшими в ходе смотра стали Я.А. Цапкин, М.С. Ихильчук, Г.Г. Мандык, А.П. Мерзляков, А.И. Евдокимов, Н.Е. Балашов, В.М. Гужвенко, Н.И. Готов.

В 1964 году коллектив завода выполнил государственный план к 24 декабря, дав сверх плана товарной продукции более чем на 1 млн рублей. За этот год выпуск пластификаторов увеличился более чем на четверть, а камфары — более чем на треть. За высокие трудовые достижения коллективу завода вручили переходящее Красное знамя Новосибирского совнархоза и облсовпрофа. Среди цехов завода первое место занял цех аминопласта, выполнивший государственный план к 17 декабря 1964 года и давший сверх плана более 280 тонн высококачественной продукции.

Важным вкладом в повышение качества выпускаемой продукции стало внедрение новых прогрессивных технологий, укрепление связи с наукой. В формалиновом цехе в сотрудничестве с Институтом катализа СО АН СССР выполнили большую работу по демонтажу и пуску агрегата для получения безметанольного формалина, который предназначался для производства пресспорошков и других пластмасс. Быстрое освоение агрегата позволило получить не только большую экономию метанола, но и значительно повысить производительность труда. А уже затем применение безметанольного формалина дало возможность интенсифицировать процесс получения и улучшить качество основного продукта в производстве пентаэритрита. Только за первый год экономия метанола за счет работы опытно-промышленного агрегата составила более 100 тыс. рублей.



Заводская лаборатория

В цехе пластификаторов осуществление прогрессивных технических мероприятий позволило повысить качество пластификаторов до уровня лучших мировых образцов. За счет изменения технологического процесса и аппаратной схемы удалось повысить температуру вспышки дибутилфталата на 15—17 градусов, а пластификаторов на высших спиртах на 8—10 градусов и улучшить все основные показатели качества, что дало экономию около 50 тыс. рублей в год.

В середине 60-х годов специалисты завода наладили производство кабельного пластика, который пользовался большим спросом у потребителей. Были разработаны и внедрены мероприятия, которые позволили значительно улучшить качество продукции: уменьшить пористость гранул, улучшить технологичность кабельного пластика.

За годы семилетки на 48 % обновились основные производственные фонды завода. Но должного увеличения от роста капитальных вложений и основных производственных фондов завод не получал, фондоотдача оставалась к концу семилетки на уровне 1959 года — 4 рубля 19 копеек (за 5 лет выросла на 5 копеек). Основной причиной сдерживания роста фондоотдачи являлось уменьшение выпуска формалина.

В 1966 году по новой системе планирования и стимулирования производства работало 16 предприятий Министерства химической промышленности СССР. Для перехода на эту систему новосибирские химики провели работу по улучшению структуры основных производственных фондов и повышению уровня их специализации, внедрению новых технологических процессов, установлению прогрессивных норм и нормативов оборотных средств.

При разработке очередного пятилетнего плана перед коллективом ставились большие задачи — увеличить производство продукции на имеющихся площадках, обеспечить выпуск более экономичных пластификаторов с качественными показателями, не уступающими лучшим мировым образцам. Естественно, что без проведения капитальных работ решить эти задачи представлялось невозможным.

На заводе заменили дистилляцию дибутилфталата на отдувку острым паром. Результат не замедлил сказаться — увеличилась мощность отделения, улучшились качество и показатели расходных коэффициентов. Вместе с тем улучшились и условия труда. Отказ от печей перегретой воды и кубов позволил создать условия, отвечающие современным требованиям

производства. Было достигнуто снижение расходных норм по бутанолу на 6 кг на тонну, что значительно снизило себестоимость продукции.

В 1967 г. коллектив завода годовой план по выпуску валовой продукции выполнил досрочно, к 24 декабря. Производительность труда повысилась против плановой на 1 % и против фактического уровня 1966 года на 12,6 %. За счет совершенствования технологических процессов, механизации труда, внедрения рационализаторских предложений себестоимость продукции снизилась на 0,3 % против планового задания, уровень рентабельности повысился на 25 % против предыдущего года.

За достигнутые успехи новосибирские химики получили дипломы первой степени Выставки достижений народного хозяйства СССР. Высоких результатов в труде завод достиг благодаря разработке и успешному внедрению в производство (впервые в стране) опытно-промышленного агрегата для получения безметанольного формалина и установки непрерывного действия для парофазного дегидрирования борнеолов в камфору.

Новый процесс производства формалина позволил сократить расход метилового спирта, он составил 100 кг на тонну выпускаемой продукции. За 1966 год и десять месяцев 1967 года это дало предприятию экономию по метанолу более чем на 240 тысяч рублей. Летом 1967 года для изучения технологии производства безметанольного формалина на завод приезжали инженеры чехословацкого объединения заводов химического производства «Хемко», чтобы затем внедрить его на своих предприятиях.

Передовая технология производства камфары обеспечила полную механизацию процесса и значительно повысила выход готовой продукции по сравнению с ранее применявшимся на заводе жидкофазным процессом дегидрирования. Экономия на тонну вырабатываемой продукции составила около 10 % от прежней ее стоимости.

В 1968 году завод перешел на новые условия планирования, экономического стимулирования, к чему коллектив готовился более полутора лет. Реформа расширила права руководства завода в решении производственно-хозяйственных задач.

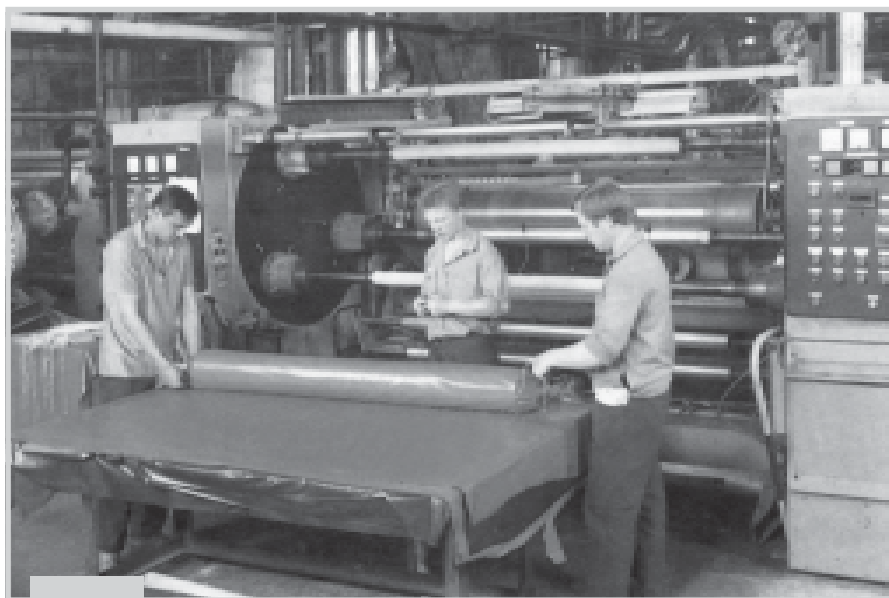
В том же году завод выполнил все основные технико-экономические показатели. Это позволило отчислить из прибылей в фонд экономического стимулирования, социально-культурных мероприятий и развития производства 361 тысячу рублей. Из этих денег на премирование и выдачу единовременных пособий

была израсходована почти треть от общей суммы. Кроме того, впервые в феврале 1969 года рабочим выплатили вознаграждение по итогам года, так называемую тринадцатую зарплату.

Несмотря на положительные изменения, в целом 1968 год завод работал в более сложных условиях, чем в предшествующий период. Поставка сырья осуществлялась очень неритмично. Завод систематически недополучал железнодорожные вагоны под погрузку продукции, постоянно задерживались в пути вагоны с сырьем. Но все же коллектив справился с выполнением основных задач года: по объему реализуемой продукции план оказался выполнен на 100,4 %, или на 9 % больше, по сравнению с 1967 годом. Производительность труда выросла на 6,8 %.

За годы восьмой пятилетки на заводе внедрили 1811 рационализаторских предложений и семь изобретений с экономическим эффектом 1 млн 772 тысячи рублей. Прибыль возросла на 86,3 %.

Подводя итоги работы в целом за 60-е годы следует особо отметить, что за 10 лет на заводе произошел беспрецедентный рост производства основных видов продукции: в два раза увеличился выпуск формалина и достиг более 19,5 тысячи тонн, более чем в два раза возросло производство смолы МФ, пластификаторов, пентаэритрита; более чем в полтора раза увеличилось производство аминопласта и себациновой кислоты. Но



Рабочий момент в цехе

особенно впечатляюще выглядел рост выпуска пластикатов: более чем в 4 раза увеличился выпуск кабельного пластиката и липких ПВХ-лент. В пять раз выросло производство листового пластиката, термостабилина, изделий из фторопласта-4, более чем в 6 раз — пленочного пластиката и более чем в семь раз возросло производство пленок из фторопласта-4.

В годы девятой пятилетки перед коллективом завода были поставлены новые, более сложные комплексные задачи по дальнейшему повышению эффективности производства и технического прогрессу, улучшению качества заводской продукции.

На новых рубежах

Первые годы девятой пятилетки сложились достаточно трудно для коллектива химиков, хотя начало 1970 годов не предвещало больших сложностей. План 1971 года завод выполнил. Увеличился выпуск валовой продукции по сравнению с 1970 годом на 10,4 %, а производительность труда выросла на 10,8 %. Был полностью выполнен план экспортных поставок, улучшено качество выпускаемой продукции. В результате снижения ее себестоимости получили сверхплановую экономию 40 тыс. рублей.

Президиум Верховного Совета СССР за большие трудовые успехи наградил 23 работника завода орденами и медалями. В том числе орденом Ленина — старшего аппаратчика цеха пластификаторов В.И. Герасимову, орденом Октябрьской Революции — бригадира слесарей цеха формалина А.А. Лабазу, орденом «Знак Почета» — газосварщика РМЦ Л.Г. Новоселова.

В 1972 году ухудшилось снабжение сырьем, особенно поливинилхлоридной смолой С-70, которая применялась в изготовлении кабельного пластиката. Другой серьезной причиной недостатков стал срыв сроков реконструкции производства кабельного пластиката в связи с несвоевременной поставкой нового технологического оборудования киевским заводом «Большевик». В результате государственный план по объему реализации был выполнен только на 92 %, а по производству валовой продукции — на 91 %.

В 1973 г. впервые вся продукция завода аттестовалась по первой категории, а трем видам присвоили Государственный Знак качества.

В целом первая половина 70-х годов сложилась очень тяжело для новосибирских химиков. Из-за отсутствия сырья, неритмичной его поставки некоторые цеха не выполняли плановых заданий. Чтобы перекрыть отставание, другим коллективам приходилось работать с двойной нагрузкой.

Вместе с работниками Института катализа СО АН СССР исследователи центральной заводской лаборатории, специалисты опытного участка разработали способ регенерации железомолибденового катализатора и использования его в производстве. Изобретение дало большой экономический эффект.

Из года в год росли объемы и ассортимент заводской экспортной продукции. В разные страны мира — Венгрию, Болгарию, Чехословакию, Монголию, Польшу, в развивающиеся государства Африки и Азии, во Францию и Финляндию отгружалась поливинилхлоридная липкая лента.

Несмотря на многие трудности, коллектив предприятия достойно выполнил план девятой пятилетки. Темпы роста объемов производства к 1970 году составили 34,6 %, производительность труда — 45,3 %, прибыль увеличилась на 52 %. В результате внедрения новой техники и проведения в жизнь плана оргтехмероприятий получили экономию почти в 1 млн рублей.

В 1977—1978 годах наиболее значительными стали работы по антикоррозионному покрытию ПВХ в цехе кабельного пластика и освоение инфракрасной сушки электроизоляционных ПВХ-лент. Важную роль в увеличении выпуска продукции сыграл монтаж и запуск высокопроизводительных вальцов по переработке отходов в листовой пластикат.

В мае 1979 года в цехе формалина запустили в эксплуатацию опытно-промышленный агрегат на хромжелезомолибденовом катализаторе и построили три новых хранилища для формалина. В целом все производство пластификаторов перевели на новый катализатор — бензолсульфокислоту; в цехе аминопласта освоили выпуск продукта на двуокиси титана.

В 80-е годы основным направлением оставалась работа по повышению качества продукции. Для постоянного контроля в цехах ежемесячно проводились дни качества. К середине 80-х годов из 28 видов продукции, подлежащей аттестации, 11 видов маркировались Государственным Знаком качества, что составило более 20 % от общего объема.

Семидесятые–восемидесятые годы вошли в историю завода как время дальнейшего социального развития. В эти годы на заводе шло интенсивное жилищное строительство, и к концу

80-х годов общая жилая площадь 12 домов, построенных заводчанами, достигла нескольких десятков тысяч квадратных метров.

Переход на пятидневную рабочую неделю с двумя выходными днями создал благоприятные условия для более продуктивного отдыха и укрепления здоровья трудящихся. Профсоюзная организация усилила внимание к самодеятельным формам досуга заводчан. Ежегодно на заводе проходили смотры художественной самодеятельности.

Хорошо начали заводчане одиннадцатую пятилетку. Государственный план 1981 года выполнили досрочно, по выпуску валовой продукции — 19 декабря, по объему реализуемой продукции — 23 декабря. Совершенствовались технологические процессы, повышались требования к качеству сырья, полуфабрикатов и готовой продукции. Высокое качество безметанольного формалина обеспечивало устойчивую работу производства пентаэритрита и аминопласта. Качество этих продуктов находилось на высоком уровне и являлось в подотрасли лучшим.

В годы одиннадцатой пятилетки продолжала укрепляться связь заводского производства с наукой, что положительно влияло на качество продукции. Благодаря работникам заводской лаборатории значительно улучшилось качество пентаэритрита. Совместно с учеными Института органической химии СО АН СССР работники завода вели работу по повышению качества пластификаторов.

Кабельный пластификат оставался «фирменной» продукцией завода. Цех выпускал кабельный пластификат, липкие ленты, пленки, ширпотреб. В течение нескольких лет заводские специалисты успешно решали проблему снижения стоимости ПВХ-изделий и липких лент за счет введения новых, более прогрессивных наполнителей. Серьезное внимание уделялось также переработке отходов ПВХ для нужд индустрии.

Осуществляя самостоятельно многие творческие разработки, завод в первой половине 80-х годов тесно сотрудничал с академическими, отраслевыми, учебными институтами. Институт химической кинетики и горения совместно с заводом испытывал новые синтезированные стабилизаторы для ПВХ. Вместе с Всесоюзным научно-исследовательским институтом синтетических смол новосибирские химики проводили опыты по совершенствованию технологии получения диоктилсебацата.

Одной из наиболее важных разработок в 80-е годы стало внедрение разработанного совместно с Институтом катализа

СО АН СССР способа каталитического дожигания вредных выбросов в производстве формалина. В результате выброс окиси углерода уменьшается в 80 раз, а формальдегида — в 400 раз. Целенаправленная работа по внедрению данного новшества оказала серьезное влияние на улучшение экологической обстановки в районе предприятия.

В 12-й пятилетке объем товарной продукции планировалось увеличить по сравнению с 1985 годом на 103,5 %, в том числе по товарам народного потребления на 105,2 %, а удельный вес продукции высшей категории качества в общем объеме товарной продукции намечали увеличить более чем в 2 раза. Выполнение этих высоких планов по-прежнему во многом зависело от стабильного материально-технического снабжения завода предприятиями-поставщиками. На предприятии многие вспоминают, что именно недисциплинированность только одного поставщика в 1985 году (Зиминского химического завода) стала основной причиной невыполнения государственного плана новосибирцами.

В годы двенадцатой пятилетки на заводе пристальное внимание уделялось охране окружающей среды. В 1986 году выполнили 9 мероприятий по охране и рациональному использованию водных ресурсов и 11 — по охране атмосферного воздуха с затратой около 80 тыс. рублей. В итоге выбросы вредных веществ сократились на 107 тонн. В содружестве с Институтом катализа СО АН СССР и СКТБ катализаторов были приняты меры по обезвреживанию 70 % всех выделяющихся газов и жидких вредных веществ за счет внедрения установок термо-



Производственные корпуса «Химпласта»

каталитического обезвреживания в производствах формалина и пластификаторов.

Принятие Закона СССР «О государственном предприятии, объединении» утвердило положение о том, что управление предприятием осуществляется на основе сочетания централизованного руководства и социалистического самоуправления коллектива. В 1985—1989 гг. на заводе прошли выборы всех руководителей.

Начавшаяся перестройка в жизни страны оказала благотворное влияние на творческую активность новосибирских химиков. В годы двенадцатой пятилетки изобретатели и рационализаторы предприятия внедрили много технических новшеств, повлиявших на повышение качества выпускаемой продукции. Например, заводчане Г. Гиневич, В. Прохоров, В. Бухтияров, Г. Липина, В. Накрохин совместно со специалистами СКБ катализаторов разработали «Способ каталитического обезвреживания газообразных выбросов», который внедрили в производство. Изобретение позволило эффективно обезвреживать газообразные отходы с резко изменяющимся во времени расходом или концентрацией горючих компонентов.

Работники цеха пластификаторов Г.А. Липина, Н.А. Горст, Б.Г. Архаров предложили новую схему озонирования ДБФ, за счет чего значительно повысился процент выпуска продукции с Государственным Знаком качества. Экономический эффект составил около 80 тысяч рублей.



Генеральный директор, заслуженный химик РФ Э.В. Васильев

Но в условиях перехода к рыночной экономике возникало множество сложных вопросов, ведь для того, чтобы вести работу по модернизации и перепрофилированию производства, необходимы десятки миллионов рублей. Надежды на централизованные источники финансирования, как показала практика, во многом оказались несостоятельными, а за счет собственной прибыли трудно в кратчайшие сроки провести такую большую работу.

Сегодня на заводе пришли к решению, что следует идти по пути постепенного обновления действующих производств, в первую очередь первого и четвертого цехов. Именно эти два цеха переживают острый кризис, связанный с тем, что здесь длительное время не обновлялись основные фонды. Ухудшение состояния оборудования негативно отразилось и на условиях труда рабочих. В довершение ко всему экологическое состояние этих производств медленно меняется в лучшую сторону. А потребность в аминопласте и пентаэритрите в стране постоянно растет, и оперативная реконструкция этих производств пошла бы на пользу делу. Второй возможный путь — ликвидация этих производств как не соответствующих современным экологическим требованиям и использование освободившихся площадей под выпуск линолеума или липкой изоляционной ленты. Для обоих этих производств имеющаяся санитарно-защитная зона соответствует современным требованиям.

Для того чтобы завод работал стабильно, требуются также значительные изменения и двух нынешних флагманов завода — цеха ПВХ-пластикатов и цеха пленок из фторопласта-4. Здесь в первую очередь необходимо увеличить объем выпускаемой продукции, которая имеет огромный спрос у нас в стране и за рубежом.

Осуществить эти планы вполне реально, считали специалисты и руководители накануне экономических реформ. В самый сложный переходный период к новым экономическим отношениям предприятием руководил Эдуард Васильевич Васильев. На заводе говорят, что только благодаря его опыту и высокому авторитету коллектив химиков выстоял, сохранив золотой кадровый костяк.

В соответствии с законодательством в 1992 году завод был акционирован. Большинство проголосовало за вторую модель, по которой акции распределились между членами коллектива. Государственное предприятие превратилось в 1992 году в акционерное общество открытого типа.

Смена формы собственности не стала спасительной для АООТ «Химпласт». Спрос на продукцию постепенно снижался. Завод работал по двум направлениям: выполнял заказы министерств обороны и капитального строительства. Но именно на этих отраслях в первую очередь негативно сказались экономические реформы.

В дальнейшем ситуация усложнялась тем, что к 1998 году завод, не набрав доперестроечной мощности, столкнулся с сильными отечественными и зарубежными конкурентами. Все основные потребители продукции «Химпласта» находились в западном регионе, где располагались и предприятия, выпускающие аналогичную продукцию. «Химпласт» проигрывал в конкурентной борьбе прежде всего из-за высоких транспортных расходов.

Тем не менее завод живет, ищет возможности обрести экономическую стабильность. В 2004 году Э.В. Васильев оставил пост генерального директора, но не ушел с предприятия, по просьбе коллектива остался на должности главного инженера. Генеральным директором избрали Михаила Тимофеевича Козлова.

Выпуская традиционную продукцию — пленки и изделия из фторопласта-4, изоляционную ленту, кабельный и обувной пластикат, листы и пленки из поливинилхлорида, акционеры завода решают задачу привлечения материальных средств для освоения новых видов продукции.

Сегодня «Химпласт» поставляет свою продукцию во многие российские регионы и за рубеж. Связисты и прокладчики высоковольтных трасс берут у новосибирских химиков кабельные пластикаты, мебельщики и деревообделочники заказывают мочевино-формальдегидную смолу, работники здравоохранения заключают договоры на поставку формалина и медицинской камфары.

Настоящую гордость завода составляет поливинилхлоридная изоляция и пленка фторопласта-4. Именно эта продукция позволила выйти заводу на мировой рынок до экономических преобразований и позволила выжить в перестроечную эпоху.

На «Химпласте» сегодня хорошо понимают, что на мировом рынке идет жесткая борьба конкурентов. Выживает тот, кто способен представить продукцию более высокого качества, экологически чистую и дешевую. Чтобы выдержать такой экзамен на потребительском рынке, нужны кадры. На заводе они есть.

Коллективу «Химпласта» предстоит в ближайшее время освоить две площадки на заводе «Карболит», где сейчас строится цех по производству герметиков и профильно-погонажных изделий. На одном из заводов железобетонных изделий, где до недавнего времени функционировал цех суперпластификатора (для бетона), предполагается создание двух-трех новых производств. Намеченные планы вполне реальны, их осуществление позволяет надеяться, что «Химпласт» и в дальнейшем останется одним из значимых предприятий на промышленной карте России.

ХРОНОЛОГИЯ

- 1880 г.** Основан завод по производству керосина в Кусково.
- 1888 г.** Завод куплен русско-американским товариществом и стал называться нефтеперерабатывающим заводом.
- 1923 г.** Завод национализирован и передан в подчинение Управлению лесохимической промышленности.
- 1931 г.** Завод начал специализироваться на производстве полупродуктов, предназначенных для получения пластических масс. Передан в подчинение Министерству химической промышленности.
- 1941 г.** Эвакуация в Новосибирск. Завод передан в подчинение Комитету Государственной Обороны и стал называться Новосибирский химический завод.
- 24 декабря 1941 г.** Пущена в эксплуатацию первая очередь цеха формалина.
- 10 февраля 1942 г.** Введена в работу вторая очередь первого цеха по производству уротропина.
- 1942 г.** Освоен выпуск аминопласта.
- 1942 г.** Завод стал именоваться Государственным Союзным заводом № 759 и передан в подчинение Главного управления Народного комиссариата химической промышленности СССР.

- 1943 г.** Наркомфинпром издает приказ о строительстве и монтаже оборудования цеха обогащения.
- 18 декабря 1947 г.** Завод переведен в подчинение «Главхимпласта» Министерства химической промышленности СССР и стал именоваться Государственным Союзным Новосибирским заводом пластмасс.
Новосибирский завод пластмасс объединен с Новосибирским камфарным заводом.
- 1957 г.** Предприятие переименовывается в Новосибирский химический завод.
Впервые в стране на заводе начато производство пленок из фторопласта-4.
- 1992 г.** Завод преобразован в акционерное общество открытого типа — АООТ «Химпласт».
- 1998 г.** АООТ «Химпласт» преобразовано в ОАО «Химпласт».

Подготовила к публикации А.Г. ЮГРИНА

Литература:


- В. Петришко, И. Медный, Е. Лихачева. Новосибирский химический. 1967 г.
Ю. Казанцев, В. Ярославцев. Новосибирский химический завод. 1991 г.
Газеты: «Советская Сибирь», «Вечерний Новосибирск», «Химик».
Документы ГАНО.
Документы текущего архива.



**ЗДРАВНИЦА
ДЛЯ ЛОКОМОТИВОВ**



Дважды рожденный

лучается, что у людей даты рождения далеко не всегда соответствуют записям, сделанным в метриках. Вот и у Новосибирского электровозоремонтного завода такая же история. По существу точкой отсчета для него следовало бы считать самый конец тридцатых годов XX столетия, когда в Наркомате путей сообщения СССР приняли решение о строительстве новых железнодорожных узлов и станций в восточной части страны, что диктовалось бурным ростом промышленности, в том числе на Алтае и в Западной Сибири. В Барнауле, Бийске, в Томске, Кемерове, Сталинске (как тогда назывался Новокузнецк) и, конечно, в Новосибирске с его уникальной транспортной инфраструктурой в это время создавались мощные машиностроительные, химические и металлургические предприятия. Это вызвало многократное увеличение грузовых перевозок, что в свою очередь требовало все большего количества вагонов и паровозов. А для продления жизни подвижного состава следовало создать соответствующую ремонтную базу. Причем с перспективой на будущее. Силами имеющихся тогда локомотивных и вагонных депо с этой задачей на Транссибе справиться становилось все труднее. Кроме того, здесь предстояло наладить еще и массовый выпуск запасных частей.

На станции Барнаул в это время уже работал завод по восстановлению вагонов, а для ремонта паровозов на Томской железной дороге, ставшей к концу второй пятилетки не только

самой большой по протяженности, но и по грузообороту, даже крупных специализированных мастерских еще не существовало, не говоря уже о комбинатах, где отслужившим свой срок паровозам давали бы вторую жизнь.

В Наркомате путей сообщения относительно места строительства такого предприятия в Сибири голову долго ломать не стали. Все сходилось к тому, что такой завод (или на первый случай мастерские) надо строить в Новосибирске. Тем более что по распоряжению НКПС сюда еще весной 1934 года перевели Управление Томской железной дороги.

Подготовку проектно-сметной документации поручили коллективу конторы «Трансзаводпроект». Площадку под строительство объекта отвели на Инской в районе первого разъезда. Там, где сегодня находится станция Сибирская. Все хозяйство ПРМ (паровозоремонтных мастерских) первоначально предполагалось разместить в трех основных цехах: в кузнечном производить литье и поковки, в сборочном — ремонт локомотивов, а третье здание по проекту предназначалось для механического цеха.

Двадцать гектаров земли, отведенной под строительство будущего завода, с южной стороны граничили с небольшим поселком, состоявшим из двух барачных, оставшихся еще со времен строительства Транссибирской магистрали, да десятка частных домиков с небольшими приусадебными постройками. На западной стороне этой территории располагался участок артели по изготовлению канатов для шахтеров и сплавщиков леса. Здесь же выжигали древесный уголь. Чуть поодаль находилось кладбище. А с восточной и северо-западной стороны вся местность была изрыта глубокими траншеями, оставшимися после строительства насыпи железной дороги Новосибирск—Барнаул.

Подъездные пути к участку еще только предстояло проложить. Все приходилось начинать с нуля, что всегда трудно, а тут еще массу проблем и горя добавила начавшаяся вскоре Великая Отечественная война. Времени на раздумья и на раскачку не оставалось.

В начале июля 1941 года (согласно приказу заместителя наркома путей сообщения № 7-156/УЗ — 1941 г.) на стройплощадку пришли первые рабочие подразделения Сибирского строительного-монтажного треста НКПС. Загудели моторы машин, замелькали лопаты землекопов, застучали плотницкие топоры и молотки, делая опалубку для фундаментов будущих произ-

водственных мастерских. Постепенно поднимались вверх стены цехов: механического, кузнечного, литейного и паросилового. Строились контора, пожарное депо.

Однако начавшаяся мобилизация, когда значительную часть мужчин призывали в Красную Армию, заметно притормозила темпы возведения объектов. Не очень помогло делу и появление здесь трудармейцев, мобилизованных по распоряжению ГКО из республик Средней Азии. Тем более что и хлопот с ним хватало. Редко кто из приезжих говорил или хотя бы понимал по-русски. Никакой рабочей квалификации у таджиков, киргизов и узбеков практически не было. Учить приходилось на ходу, в процессе работы. И лишь с прибытием в Новосибирск эшелонов из западных регионов страны, главным образом с Донецкой, Львовской и Юго-Восточной железных дорог, строительство обрело второе дыхание.

Вместе с железнодорожниками в Приобье приехали и их семьи — старики, женщины, дети. Всех следовало принять, обогреть, накормить, дать крышу над головой. Поэтому на территории будущего завода рядом с производственными объектами в срочном порядке построили деревянную столовую, больше похожую на сарай, а на месте будущего городка паровозоремонтников спешно возвели несколько жилых бараков, землянок и полуземлянок.

В это сложное время большую помощь коллективу строительно-монтажного треста НКПС оказывали партийные и со-

ветские органы города, области и района, а также различные общественные и хозяйственные организации. Они сумели разместить всех приезжих, до предела уплотнив дома и квартиры новосибирцев. Для рабочих строящегося предприятия организовали магазин, распределили детей



Первый главный инженер завода А.С. Фролов

по школам, детским садам и яслям. С трудом, но решили вопросы по оказанию медицинской помощи, по организации бытового обслуживания. Помогали эвакуированным людям в приобретении одежды и строительных материалов.

Первым (в декабре того же 1941 года) в эксплуатацию был сдан механический цех, что вскоре дало возможность начать ремонт оборудования, прибывшего для кузнечного, литейного и паросилового производства с Мичуринского паровозоремонтного завода. Это стало хорошим подспорьем в становлении нового предприятия. Но главное — в эшелонах, пришедших из Тамбовской области, вместе со станками, материалами и инструментами в Сибирь приехали квалифицированные рабочие, инженеры, технологи, руководители производств. Они-то и составили костяк нарождающегося коллектива новосибирских паровозоремонтных мастерских. Их первым руководителем утвердили Петра Ивановича Гаврилова, бывшего до этого начальником завода в Мичуринске, а первым главным инженером стал Анатолий Семенович Фроленков, заменивший потом Гаврилова на посту начальника НПРМ.

Тогда же назначили и руководителей различных подразделений: начальником производственно-планового отдела — Алексея Ивановича Романова, главным механиком-энергетиком Григория Петровича Кузьмина, а начальником отдела капитального строительства утвердили Ивана Никитовича Цыплакова.

Включились в работу и общественные организации, руководителями которых избрали Михаила Ивановича Ананьева, Дмитрия Васильевича Дмитриева и Петра Ивановича Коныхова.

В это же время с Мичуринского паровозоремонтного завода прибыл спеццех по выпуску боеприпасов. Это был огромный по тем временам коллектив численностью более двух тысяч человек. Разместить их на территории строящегося завода не представлялось возможным. Литейного цеха не существовало, а фронту срочно требовались патроны и снаряды. И тогда по договоренности наркоматов с руководителями обкома партии и облисполкома спеццех оперативно разместили на станции Алтайка, в помещении депо Новосибирск-Южный. Здесь он работал все годы войны, стабильно снабжая фронт боеприпасами, за что неоднократно поощрялся переходящими Красными знаменами наркомата и обкома ВКП(б).

Зимой 1942 года, несмотря на то, что корпуса основных цехов будущего паровозоремонтного завода еще не были гото-

вы, все эвакуированные и местные рабочие приступили к восстановлению и установке оборудования, к изготовлению и монтажу вагранок и печей для плавки бронзы.

Транспортных средств не хватало. Грузы со станций Новосибирска и с городских баз снабжения затаскивали на санях, а вагоны на территорию завода доставляли волоком. Женщины и девочки-подростки расчищали рельсы от снега, а парни, словно бурлаки, тащили на пеньковых канатах груженный вагон.

Так доставили молот и пресс, металлообрабатывающие станки. На временных площадях стали выпускать предметы домашнего обихода, крайне необходимые для жизни и обустройства эвакуированных, а также для заводской столовой.

Люди работали напряженно, не считаясь со временем. Без выходных, без отпусков, на морозе. Часто в ботиночках на деревянном ходу. А зимы в ту пору стояли какие-то особенно лютые. *«Однако никто из нас, ветеранов завода, — вспоминает Почетный железнодорожник Елена Васильевна Качанова, — не сможет припомнить случая, чтобы кто-то жаловался на трудности быта. Все понимали: идет кровопролитная война, и потому лозунг: «Все для фронта, все для победы!» составлял суть нашей жизни. В те дни любой успех на производстве становился праздником для всего коллектива.*

Когда вместе с другими выпускниками школы фабрично-заводского обучения, получив 4-й разряд формовщика, я пришла на завод, общежития здесь не было, и ребята ночевали в цехах. Кто спал на формовочных землях, кто на печах в кузнечном. А мы с девчонками квартировали в модельном складе. Когда сильно замерзали, шли среди ночи греться в паросиловой на котлы. Грязи не боялись. Фуфайки, которые были вначале желтого цвета, вскоре от графита и сажи стали черными и блестели, как кожанки.

Когда на заводе построили кузнечный цех, начальником которого назначили Вадима Александровича Лопатина, бытовые условия в кузнице показали верхом совершенства. Там сделали специальную комнату, где можно было спать на нарах. Правда, за стенкой молот ухал круглые сутки. Да так сильно, что все тело подпрыгивало при каждом ударе. Но, намаявшись за смену, мы все равно засыпали. А когда уж совсем не спалось, то по доброй воле ходили подавать шихту, грузили на тележки стальные чушки, каждая из которых весила по три пуда. И делали все это без понуканий, с шутками, с песнями.

Если были какие-то продукты, то здесь же в кузнечном цехе на стальных болванках, раскаленных для ковки, готовили себе нехитрую еду и кипятили чай. И тут же пили его вприкуску, а чаще вприглядку. Это когда маленький кусочек сахара был один на всех».

В годы войны большинство людей, прибывших на завод по эвакуации или по разнарядке трудового фронта, не имели никакого продовольственного запаса и жили только по карточкам. Рабочие получали хлеба по 800 граммов в день. А крупу, макаронные изделия и жиры выдавали лишь раз в месяц по 400 граммов. И еще мяса или мясопродуктов по полтора килограмма. Паек служащих, инженерно-технических работников, детей и иждивенцев был в два раза меньше.

Из-за недостатка продуктов в столовой кормили очень скудно. В то же время приходилось работать на холоде по 12–14 часов в день, не имея теплой одежды. Многие не выдерживали, падали в голодные обмороки, опухали от голода, но работали. Завод жил по законам военного времени. Невыполнение распоряжения начальника цеха влекло за собой административный арест на несколько суток. А опоздание на работу приравнивалось к дезертирству.

На всю жизнь запомнил Абрам Львович Ольховский, проработавший на электровозоремонтном ровно 60 лет, свой проступок, на который его, 17-летнего подростка, толкнул голод. Вместе с двумя сверстниками он получил строгий выговор от начальника завода. В том приказе говорилось, что в случае повторения подобных действий их немедленно отдадут под суд. Взыскание объявили за то, что ребята не удержались от соблазна и украли у трудармейцев-узбеков котелок с картошкой.

Урок получился суровым, но справедливым, и потому пошел парню впрок. Вскоре он стал передовиком производства, в двадцать лет его назначили мастером. В числе первых на предприятии А.Л. Ольховский получил высокую правительственную награду — медаль «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941 — 1945 гг.».

Анализируя случаи голодных обмороков в цехах, руководители предприятия прекрасно понимали, что никакими, даже самыми строгими приказами голод не утолить. Следовало принимать срочные меры по спасению рабочих и их семей.

Зимой 1942 года начальник завода совместно с парткомом, профкомом и комитетом комсомола принял решение об организации сельского подсобного хозяйства. С ходатайством обрати-

лись в Новосибирский облисполком, который не только выделил коллективу ПРМ (на паях со спеццехом по выпуску боеприпасов) 500 гектаров земли в Коченевском районе, но и помог быстро построить там пять 4-квартирных барачных домов для жилья и несколько землянок.

В короткий срок работники сельскохозяйственного цеха завода возвели два коровника, свинарник, помещение для кур и гусей, несколько складских помещений и даже небольшую кузницу с мастерской. Поначалу в подсобном хозяйстве было 20 коров, но вскоре это стадо увеличили до 100. Тогда же на откорм поставили 120 свиней, а кур и гусей завели в следующем году.

Пахали и сеяли на лошадях. С их помощью заготавливали сено, убирали и вывозили урожай. Сельскохозяйственный инвентарь приобрели позднее, к концу войны. Сначала плуги, сеялки, бороны и даже комбайн С-1 арендовали в местной МТС.

Зерновые культуры занимали в хозяйстве 120 гектаров. Чуть большую площадь отвели для картофеля, свеклы, моркови, гороха. Остальную землю отдали рабочим и служащим под индивидуальные огороды. Но добираться до подсобного хозяйства было сложно. Путь лежал только по железной дороге. Сначала от Инской до Новосибирска, а затем еще на другом поезде до Чулыма. И чтобы успеть на пересадку в 6 часов утра, людям приходилось выезжать с завода глубокой ночью. Правда, все неудобства передвижения с лихвой перекрывались радостью



Такие паровозы ремонтировались на заводе

от выращенного урожая. Уже в первую осень каждая семья получила по 50—70 кг картофеля на одного работающего и по 40 кг на иждивенца. А к этому полагались еще и овощи, и просо, и гречиха. Значительно улучшилось питание в заводской столовой. Теперь не только крапива, которую прежде мешками рвали на Черном озере, но и настоящие овощи включались в меню ежедневно, а два раза в неделю повара обязательно готовили что-нибудь мясное. Эти обеды подавали уже без карточек.

Улучшение условий труда и быта, победы Красной Армии под Москвой и Сталинградом окрыляли людей, придавали им новые силы, мобилизуя на ударный труд.

В феврале 1943 года начал работать кузнечный цех. В июле в литейном, который возглавил Михаил Владимирович Остроухов, провели первую плавку бронзы. Там же в сентябре впервые состоялась плавка чугуна литья. И это, несмотря на то, что на заводе в те дни остро ощущался недостаток рабочих рук. На заготовку шихты, на разливку металла, оставив свои дела, вставали работники заводоуправления.

Решая острую кадровую проблему, областное руководство срочно направило на завод ребят из сельской местности и группы выпускников школ фабрично-заводского обучения. Чтобы эти молодые специалисты, возраст которых не превышал 17 лет, могли работать на станках, на молоте и другом оборудовании, им приходилось подставлять под ноги специальные скамеечки.

Одной из таких работниц стала Евгения Ивановна Змазнева, которая появилась здесь в 14 лет, оставшись сиротой. Сначала в приеме ей отказали: уж очень маленькой и худенькой она выглядела. Но на другой день, взяв у соседки-красноармейки туфли на каблучках, чтобы казаться повыше, Женя снова пришла на завод. Начальник отдела кадров Анна Филипповна Иванова, эвакуированная из Мичуринска, пожалела девочку. Повздыхала, покачала головой и направила ее в монтажный цех с полной рабочей карточкой и с местом в общежитии. Бригадир Вася Кривых выдал новоиспеченному слесарю напильник и деревянный ящик, чтобы она могла достать до края верстака. А потом вместе с другими рабочими цеха Женя помогала заливать фундаменты под станки, работала на стройке, освоила профессию сверловщицы.

В 1943 году коллектив ПРМ уже выпустил продукции на 642 тысячи рублей, что более чем в семь раз превышало итоги первого года работы. Для железных дорог страны новосибирцы отлили свыше 126 тонн чугуна и 22,5 тонны бронзового литья, а кузнецы изготовили почти 47 тонн различных поковок.

Среди номенклатуры изделий значились в это время и те, что имели самое непосредственное отношение к фронту. Для бойцов Красной Армии в годы войны здесь отливали корпуса мин. Этот заказ считался настолько срочным, что отливки часто грузили в вагоны еще горячими. Да такими, что прожигало рукавицы.

В тот год строители ввели в эксплуатацию первую очередь парокотельной и два 8-квартирных брусчатых дома для работников завода, многие из которых получили тогда поощрения и награды за ударный труд. Среди них — Владимир Иванович Афанасьев, Николай Спиридонович Дорохов, Николай Макарович Захаров, Мария Ефимовна Пескова, Аркадий Сергеевич Смирнов и еще десятки передовиков, чьи имена хранит история предприятия.

Говоря о становлении предприятия, нельзя умолчать и о том, что в строительстве некоторых заводских объектов принимали участие немецкие военнопленные, лагерь которых находился неподалеку. Здесь же находилось и специальное кладбище, где их хоронили. А умирало немцев много. От ран, от голода, холода, неустроенности и, может быть, даже от чувства вины перед теми людьми, перед теми детьми в рабочей робе, что здесь, в далекой Сибири, на тендере паровоза, стоявшего на приколе у строящегося комбината, с чувством праведного гнева крупными буквами написали: *«Смерть немецко-фашистским псам!»*.

1944 год коллектив ПРМ встретил новыми трудовыми успехами. В апреле из Москвы пришел приказ Народного комиссариата путей сообщения об изменении статуса предприятия. Дословно он выглядел так:

Приказ

Народного комиссариата путей сообщения

□ 259/цз

от 17 апреля 1944 года

«О вводе в эксплуатацию 1-й очереди строительства
Новосибирского паровозоремонтного завода».

НКПС приказывает:

Закончившие строительство кузнечный, чугунолитейный и малый механические цехи Новосибирского паровозоремонтного завода (1-я очередь строительства) на ст. Инская Томской жел. дор. считать принятыми в постоянную эксплуатацию и зачислить в число действующих предприятий НКПС с 1 января 1944 года.

Заместитель народного комиссара

Вице-генерал-директор путей

сообщения 1-го ранга

Б.Н. Арутюнов

С этой даты, определенной в приказе как 1 января 1944 года, и ведет свое официальное летосчисление Новосибирский электровозоремонтный завод.

Наш паровоз...

Итак, состоялось. У предприятия появилось официальное имя, надолго определившее его судьбу и дальнейшее развитие. Правда, тогда на ПРЗ еще не было ни самих паровозов, ни их ремонта. Но движение к этому уже наметилось: появились собственные кадры, строились новые цеха, подъездные пути, вырисовывались перспективы будущего жилого городка.

К концу 1944 года новосибирцы получили еще одно подтверждение зрелости своего коллектива и его возможности самостоятельно двигаться вперед. Это ощущение пришло вместе с приказом НКПС о подготовке первых эшелонов с оборудованием и материалами для их реэвакуации на Мичуринский паровозоремонтный завод. В Тамбовскую область отправляли не только отремонтированные станки и механизмы, но и людей, с которыми сибиряки за три года совместной работы крепко сдружились. Многие мичуринцы в силу разных жизненных обстоятельств от возвращения на свой прежний завод отказались, навсегда связав свою жизнь с Сибирью, потому в день отправки эшелона на Инской провожающих оказалось больше, чем отъезжающих. Но дружба, рожденная в дни войны, продолжалась потом еще многие годы.

В это же время на заводе в Новосибирске подготовили станки для Изюмского и Воронежского ПРЗ. Своевременному выполнению этого заказа во многом помогла сдача в эксплуатацию еще одного цеха — 2-го механического.

К концу войны значительно вырос объем выпускаемой продукции. В сравнении с первым годом работы он увеличился в 18,6 раза, что заметно превышало план. За этот успех коллективу завода впервые в его истории присвоили классное место в социалистическом соревновании предприятий НКПС с вручением денежной премии.

Помимо поковок, чугунного и медного литья здесь уже наладили выпуск запасных частей. Причем не только для Томской железной дороги, но и для регионов, только что освобожденных от фашистских захватчиков.

Настроение людей менялось в лучшую сторону, хотя жизнь и быт оставались еще очень тяжелыми. Вероника Михайловна Кротова, проработавшая на заводе более 40 лет, приехала сюда в 1944-м после окончания Топкинского ФЗУ в Кемеровской области. В механическом цехе ее поставили разметчицей. Жить пришлось в приспособленной под общежитие заводской проходной. Питались в столовой, где самым изысканным блюдом подростки считали вареную картошку с ложкой подсолнечного масла. Но настоящим праздником становился день, когда кому-нибудь приходила посылка от родных из деревни. Вот тогда, не рискуя остаться голодными, девчонки тайком продавали полпайки хлеба, полученного по рабочим карточкам, и покупали билеты на танцы. Конечно, настоящих ухажеров на Первомайке тогда было мало — только те, у кого бронь. А так все больше мальчишки 15—14 и даже 13-ти лет. Но душа просила обожания, любви и музыки. И подружки, придя со смены, быстренько растапливали в ведрах снег, умывались, наряжались в полученные за стахановскую работу американские платяшки или кофточки с юбками, поступавшими на завод в виде гуманитарной помощи из США, и бежали на танцы. А утром опять каждую из них ждали почерневшие от копоти и грязи рабочие фуфайки да солдатские валенки огромного размера или ботинки на деревянной колодке.



1000-й паровоз, отремонтированный на заводе. 1959 г.

Но жизнь и молодость брали свое. Тем более что и вести с фронтов становились все радостнее. Советские войска уже били врага в Германии.

На заводском митинге в честь Дня Победы лица людей светились радостью, хотя многие не стыдились слез. Все выступающие брали обязательства работать еще лучше, чтобы как можно быстрее восстановить разрушенные врагом города и села.

В третьем квартале 1945 года поступил приказ о ликвидации спеццеха Мичуринского завода по выпуску боеприпасов, который работал на Алтайке в депо Новосибирск-Южный. Все пригодное к эксплуатации оборудование передавалось паровозоремонтному заводу. Сюда же переводилось большинство рабочих и служащих. После такого пополнения резко выросли возможности предприятия.

По заданию наркомата путей сообщения новосибирцы в те дни оперативно освоили изготовление опор, необходимых для восстановления разрушенных железнодорожных мостов, выпускали детали для ремонта вагонов и путевого хозяйства. А всего в 1945-м выпустили продукции уже на 3 миллиона 586 тысяч рублей. В том числе чугунного литья — 1856 тонн, медного — 234 тонны. Кузнечный цех выдал 536 тонн поковок.

Труд в основном оставался ручным. О механизации еще только мечтали. В это время даже маневрового паровоза не было. Для того, чтобы вывезти готовую продукцию, собирали всю смену — один или два цеха под «Дубинушку» выкатывали груженный вагон с заводской территории и так на руках тащили его до самой станции.

Три последующих года стали для молодого новосибирского предприятия временем активной подготовки к той главной работе, ради которой оно создавалось. Фронтовики, пришедшие на завод, осваивали мирные профессии: слесарей, фрезеровщиков, токарей, литейщиков. Пополнялись и ряды строителей, где главными подрядчиками, сменяя друг друга, были такие подразделения, как стройуправление № 1 Спецпромстроя НКПС, Сибирский строительно-монтажный трест «Сибстройпуть», а с января 1946-го и до окончания строительства работы вел строительно-монтажный трест «Запсибтрансстрой» («Томсктрансстрой»). Этому коллективу и поручили возведение основного заводского корпуса, предназначенного для ремонта паровозов со сборочным, комплекточным, арматурным, тендерным, котельным и колесным цехами.

В то время начальником завода работал Алексей Тимофеевич Колчин, главным инженером — Константин Васильевич Воцакин, а первым начальником сборочного цеха назначили Анатолия Ивановича Кораблина. Это им, командирам производства, предстояло подготовить технику и людей к новому этапу в истории развития предприятия.

Постепенно пополнялись необходимым оборудованием цеха. Одновременно шла подготовка специалистов нужного профиля. Целыми группами рабочих направляли на переобучение в Ростов-на-Дону, в Воронеж и Мичуринск, где они постигали технологию и практику ремонта локомотивов различных модификаций.

Весной 1949 года, наконец, настал тот день и час, когда на ремонт в Новосибирск пришел первый паровоз — ФД □ 20-298. Разбирали его во дворе, так как подъездных путей для въезда в цех еще не успели построить. Кранов для разборки локомотива тоже не было. Огромный, тяжелый и повидавший виды котел вместе с рамой снимали вручную с помощью больших домкратов. Два с одной и два с другой. У каждого механизма с длинными двухметровыми ручками собирались бригады, состоявшие из 5–6 физически сильных парней. По команде они одновременно налегали на ручки домкратов и постепенно — сантиметр за сантиметром — поднимали вверх стальную махину, чтобы потом выкатить из-под нее колеса.

Когда паровоз с большим трудом разобрали, случилось непредвиденное: пошел сильный дождь. И вскоре все детали локомотива покрылись толстым слоем ржавчины. На борьбу с ней мобилизовали рабочих двух цехов и служащих заводоуправления. Несколько дней наждачной шкуркой и напильниками они сдирали ржавчину, промывали в керосине оттертые детали и затаскивали их в цех. Случались и другие накладки, из-за чего ремонт первого паровоза длился почти полгода. Но зато когда ФД □ 20-298 прошел обкатку, то отправка его в первый рейс стала настоящим праздником для всех новосибирских паровозоремонтников.

Среди участников ремонта первого паровоза особо были отмечены: заместитель начальника завода Юрий Владимирович Бабурин, ставший потом кавалером ордена Трудового Красного Знамени, Николай Яковлевич Кузнецов, награжденный орденом «Знак Почета», разметчица механического цеха Вероника Михайловна Кротова (ее старание отмечено медалью «За трудовое отличие»), слесарь сборочного цеха, комсомолец Алек-

сей Харитонов, токарь Михаил Дмитриевич Зверев и котельщик Сергей Николаевич Галкин, чьи имена решением общего собрания трудового коллектива первыми занесены в книгу Почета предприятия.

В 1950 году достроили комбинат, закрыли крышу, к сборочному цеху подвели подъездные пути. Однако на разборке паровозов еще долго работали вручную с помощью тех же домкратов. Уже значительно позднее в цехе поставили два 75-тонных крана. Тогда котлы стали снимать отдельно, без рамы. И дело пошло быстрее.

Постепенно, шаг за шагом труд механизировали, но и тяжелой работы еще долго хватало. Главными инструментами котельщиков, например, во время ремонта паровозов оставались кувалды, молотки и зубила. Лизнет рабочий зубило, чтобы легче шло по металлу, да приладится по нему тяжелым молотком, срубая под скос выгоревшую часть котла, чтобы крепче потом держалась при сварке стальная заплатка.

В гарнитурычки, клепальщики и котельщики брали только крепких и выносливых людей. Потому что в котле, где установлены дымогарные и жаровые трубы, элементы пароперегревателей, нужно было все старое и прогоревшее снять, новое поставить, все связи переклепать, развальцевать. Да и для замены зольника или буксового хозяйства тоже требовалась большая физическая сила.

После 1950 года на заводе построили новую компрессорную. Ее мощности хватало уже на два пневмомолотка. Но только для котельщиков. А для клепальщиков, у которых инструмент посolidнее, сжатого воздуха все равно не хватало. Поэтому они работали только в третью смену. Один молоток включали от компрессора, а для второго загоняли в цех паровоз и с помощью инжектора получали сжатый воздух. Простой сократились. Но когда рабочие первой смены приходили в цех, то весь он был полон гари и дыма. Дышать становилось трудно, особенно зимой, когда ворота не откроешь, чтобы проветрить. Шум стоял такой, что приходилось кричать, чтобы услышать друг друга. Отдел кадров даже специально старался набирать глухонемых. Их много работало тогда на заводе. В том числе и в литейном, где мужчины (даже прошедшие фронт) долго не задерживались. Поэтому все это чумазое производство горячего цеха ложилось на хрупкие плечи женщин, стремившихся заработать дополнительную копейку, чтобы прокормить и воспитать детей.

И в войну, и в послевоенные годы литейный долго славился жутким грохотом крутящегося барабана и бьющих по нему чугунных колодок. Этот гром и скрежет постоянно висел над Первомайкой, хорошо знавшей, что если в округе случилась тишина, значит на заводе «ЧП».

Несмотря на проблемы жизни и производства, темпы ремонта подвижного состава постоянно росли. Если в 1949 году было выпущено всего 8 паровозов, то в 1950-м — уже 38. За последующие пять лет (с 1951-го по 1955-й) на стальные магистрали страны вышел уже 481 отремонтированный в Новосибирске локомотив.

Обустроивалось и само предприятие. В это время на заводе сдали в эксплуатацию энергоцех, главный материальный склад, гараж, ацетиленовую станцию. Рос и городок паровозоремонтников. За пятилетку ключи от новых квартир получили 182 семьи. Кроме того, построили еще одно общежитие для молодежи, детскую консультацию, ясли, детский сад, общеобразовательную школу на 880 мест. Закладывались фундаменты новых цехов, лабораторий, объектов здравоохранения и предприятий общественного питания. Все сильнее ощущалось время перемен, которое в стране потом назовут «оттепелью», а на Новосибирском электровозоремонтном заводе эпохой Сарнова.

Локомотив успеха

История любого содружества людей, проживающих и тем более работающих на одной территории, есть не что иное, как образ эпохи, запечатленный в конкретных лицах, оставивших о себе память своими делами, поступками и решениями, сыгравшими значительную роль в развитии предприятия и его коллектива. Именно эти люди, а не сухие цифры статистических отчетов, прежде всего, дают возможность ощутить неповторимое дыхание времени, его пульса и атмосферы, почувствовать реальное напряжение тех дней, что являлись прологом нынешней жизни.

На протяжении двадцати послевоенных лет история завода неразрывно связана с именем Почетного железнодорожника, Героя Социалистического Труда, кавалера орденов Ленина и Трудового Красного Знамени Бориса Яковлевича Сарнова. Правда, на НЭРЗ начальником он пришел в 1952-м еще без золотой звезды, орденов и почетного звания. Даже законченно-

го высшего образования не имел. Но зато его послужной список красноречиво свидетельствовал о прохождении полного курса жизненных и профессиональных университетов. Крестьянский сын, он после окончания школы ФЗУ работал инструктором слесарного мастерства на железнодорожной станции Орша, был директором учебного комбината, служил в рядах РККА, работал на Полтавском паровозоремонтном заводе в отделе кадров, начальником литейного и механического цехов. В 1941-м ушел на фронт, но через год был отозван на строительство паровозоремонтных мастерских в Красноярске. В конце войны стал начальником производства на ПРЗ в Полтаве, трудился на заводах Тихорецка и Ростова-на-Дону.

Начальником он считался строгим. Говорил мало и медленно. Но если скажет, то спокойно и твердо. Не выполнить его приказа было нельзя. Людей знал и ценил. Удивлял уже тем, что не только к начальникам цехов и мастерам, но и к каждому рабочему обращался по имени и отчеству. А ведь при нем на заводе работало уже более четырех тысяч человек!

Директор имел обыкновение, возвращаясь из любой поездки, из отпуска, из командировки, непременно пройти по цехам, поздороваться с людьми, с кем-то поговорить, посмотреть на работу и только после этого собрать у себя совещание. Он прекрасно знал производство, видел его сильные позиции и недочеты, точно указывал на возможности выправления ситуаций и как опытный лоцман безошибочно определял курс движения вперед. Будь это реконструкция предприятия, отношения с заказчиками, внедрение достижений науки или вопросы развития спорта.



**Директор НЭРЗ,
Герой Социалистического
Труда, Почетный
железнодорожник
В.Я. Сарнов**

Б.Я. Сарнов часто подчеркивал, что локомотивы приходят и уходят, а люди остаются. Им тут жить и работать, создавать семью, растить детей. Если человек чувствует заботу о себе и сам непосредственно участвует в жизни коллектива, то он и трудиться будет с полной отдачей. Вот почему при Сарнове НЭРЗ стал, по сути, градообразующим предприятием, где создавалось все, что надо для жизни, начиная от жилых кварталов до детских комбинатов, аптеки, поликлиники, ателье, бани, ресторана. Чтобы людям не приходилось ездить за тридевять земель, здесь же открыли и парикмахерскую, и автоматизированную общественную прачечную, и фотографию, и музыкальную школу, и даже свою небольшую, но уютную гостиницу, где останавливались бригады машинистов, приводившие на ремонт локомотивы с ближних и дальних железных дорог страны.

Заводчане по праву гордятся тем, что сами принимали участие в строительстве кинотеатра «Орион», библиотеки имени Чернышевского — одной из лучших в Новосибирске, собора строили стадион, пионерский лагерь «Березка», лыжную базу, хоккейное поле и комбинат бытового обслуживания. В это время создали и спортивный клуб «Молодость». Огромной популярностью в Первомайском районе пользовалась заводская команда КВН.

Инициатором и организатором всех этих новаций часто становился сам начальник завода. При значительном вложении трудовых и материальных ресурсов предприятия он умело использовал и помощь государства, и энтузиазм людей, и свой управленческий потенциал. Каждому цеху и отделу давалось



**Завод заботился
о строительстве
не только
заводских
корпусов**

задание: сколько человек и на какой срок направить в распоряжение стройцеха. Задачи Сарнов всегда ставил по максимуму: делать все добротнo и красиво, чтоб и себе, и людям было в радость. В 1960 году на месте бывшей свалки рядом с жилыми домами начали строить спортивную базу, которая стала потом одной из лучших не только в районе, но и в городе. Здесь работало 20 секций: от городков, гимнастики и тяжелой атлетики до настольного тенниса и фигурного катания. В те годы завод содержал на свои средства и баскетбольную команду «Локомотив», игравшую в высшей лиге чемпионата СССР.

Когда трудовая неделя была еще шестидневной, «субботники» устраивались по воскресеньям. Народу во главе с директором приходило немало — ведь строили для себя. Так возвели стадион с отличным футбольным полем, несколько жилых домов, общежитие, два сквера, здание техникума.

В 1965 году Б. Я. Сарнов выдвинул идею строительства бассейна на Первомайке. В городе и области его поддержали. Проект по заказу НЭРЗа выполнил институт «Сибгипротранс», но строительные организации наотрез отказались включить этот объект в свой титульный лист. Побоялись. Не было опыта непрерывного бетонирования. Тогда заводчане взялись за дело сами. Да так постарались, что построили бассейн практически за год. С тех пор прошло уже 37 лет, а этот спортивный комплекс до сих пор дарит жителям отдаленного городского района бодрость, здоровье и молодость.

После бассейна завод взялся за строительство хоккейного стадиона на 3000 мест. К его открытию в 1971 году приурочили международный турнир с участием известных чехословацких команд «Спарта» и «Шкода» — фирмы-производителя электровозов марки ЧС, которые в то время ремонтировали новосибирцы.

Хорошую память оставил о себе директор Сарнов, при котором отстающее в системе МПС предприятие вышло в передовые. Он ценил талантливых и энергичных людей, заботился о них, но умел и спрашивать по полной программе. При этом никто не помнит, чтобы Сарнов хоть раз на кого-то повысил голос.

«Вообще-то мы при нем всегда работали хорошо, — говорит председатель совета ветеранов завода Галина Евгеньевна Дементьева. — Но однажды случился казус. Я тогда была мастером в литейном цехе. Мы отливали буксовую крышку. Инструментальщики сделали оснастку, но в одном месте, где дол-

жны быть изгибы для пружиннок, отступили миллиметра на два. Никто не заметил, включая ОТК. Мы в литейном тоже на это внимания не обратили и начали отливать. Отлили и отправили потребителям аж целый вагон этих крышек. И вдруг на завод приходит рекламация: брак! А было это перед самым Новым годом. Вот, думаем, подарок себе устроили. Теперь сколько же времени будут деньги из зарплаты вычитать!

Сарнов собрал всех у себя в кабинете. Мы стоим. Он стоит. Курит. Потом подошел и каждому внимательно посмотрел в глаза. Каждому, кто был причастен к этому делу. Вздыхнул, помолчал и сказал: «Ладно, не буду вам портить настроение. Идите по домам, встречайте Новый год. Потом решим этот вопрос». И решил. Мы всё переплавили, переделали и рекламаций больше не поступало. Он понял тогда, что мы и так осознали свою вину. А большего наказания, чем человек назначает себе сам, не бывает».

«У нас и Колчин хорошим директором был — не пожалуюсь, — вспоминает бывшая разметчица 1-го механического цеха Вероника Михайловна Кротова. — Но Сарнов — это всем директорам директор. В цехах очень часто бывал: все видел и все знал. Он, бывало, никогда не пройдет мимо. Обязательно остановится и наблюдает за работой. А я левша и молоток в левой руке держала, а керн в правой. Борис Яковлевич наблюдает как-то и улыбается: «Смотрю на тебя, Вероника, и думаю: может, я не с той стороны зашел?»».

У меня с ним такой еще случай был. Я уже тогда замуж вышла и дочку растила. Но как-то она заболела, причем очень серьезно. Ее в Омск увезли в больницу. Один раз мастер меня



**Бассейн
на Первомайке**

отпустил, второй, а потом заупрявился: «Кто план выполнять будет?»

Я стою, слезы градом текут. Сарнов идет: «Вероника, в чем дело? Что ревешь?» «Да вот, — говорю, — в больницу к дочке не пускают. А я уж три месяца не была, не знаю: как она там?»

Сарнов говорит: «Поезжай». — «А начальник как?» — «Я же тебе сказал. Поезжай!»

Да еще, как потом оказалось, распорядился, чтобы из его директорского фонда мне денег на дорогу дали. А я не знала. Вернулась из Омска, а мне из бухгалтерии звонят: «Что ж ты деньги не идешь получать?»... Вот каким он человеком был. Как же я его не буду помнить и благодарить всю жизнь?»

За время директорства Б.Я. Сарнова Новосибирский паровозоремонтный завод сделал гигантский рывок вперед. Конечно, это заслуга всего коллектива рабочих, инженеров, техников. Но в жизни, как и в спорте, которым здесь увлекались и увлекаются все: когда команда выигрывает, то хвалят игроков, а если проигрывает, ругают тренера. Но Сарнов проигрывать не любил. И в критических ситуациях брал ответственность на себя.

«В 1952 — 1953 годах, — говорит Леонид Васильевич Поляков, первым получивший на ПРЗ знак Почетного железнодорожника, — в сборочном цехе был большой затор, связанный с ремонтом паровозных рам. Из-за этого часто стояли другие производства, включая арматурный и котельный. Пробовали разные варианты, но проку не было до тех пор, пока в тендерном, как и в других цехах, не создали в приказном порядке свою бригаду, куда вошли Прудников, Коншин и я. Дело было случайное, как бы даже подневольное, но ведь на удивление всем получилось! Мы раньше других с отличной оценкой сдали свою раму. А пока другие бригады все еще делали первую, мы уже и вторую подготовили.

Тогда Сарнов вызвал нас троих и говорит: «Вот так, ребята! Прежнюю бригаду мы расформируем, а вы набирайте себе помощников сами. Главное, чтобы дело спорилось». Бригадиром сначала поставили Прудникова. А потом, когда тот ушел на повышение, назначили меня.

Работа шла хорошо, но я уже видел, что делать все можно значительно быстрее, если обойтись без ОТК и разрешения контролера МПС. Начальник цеха за голову схватился: «Ты с ума сошел! Этого никто и никогда не разрешит!». И тогда я

обратился с заявлением к начальнику завода, где кратко изложил свое предложение с просьбой разрешить мне самому, без ОТК, сдавать работу всей бригады».

В те годы еще ни у кого даже мысли про личное клеймо не возникало. Времена-то сталинские были, жесткие. А железная дорога — это зона повышенной опасности. Но Сарнов идею понял и издал приказ, в котором в порядке эксперимента разрешил бригадир Полякову самому, минуя заводской отдел технического контроля и инспектора-приемщика МПС, заполнять паспорт на выполненные бригадой работы. В результате завал ликвидировали, и дело пошло значительно быстрее. Причем не только на ремонте рам, но и на других участках сборочного цеха.

С 1951-го по 1960-й год на заводе отремонтировали 1250 паровозов различных модификаций (ФД, СО и Л), отлили 75 миллионов тонн чугунных и 8 миллионов тонн изделий цветного литья, изготовили 12 с половиной тонн различных поковок. В рамках выполнения программы увеличения производственных мощностей построили собственный гальванический цех, центральную заводскую лабораторию. Когда в середине 1950-х годов, решая продовольственную проблему, страна приступила к освоению целины, новосибирские паровозоремонтники наладили производство деталей 50 наименований (в том числе и карданных валов) для сибирского комбайна С-6, за что многие получили в награду медаль «За освоение целинных и залежных земель».

Тогда же быстрыми темпами шла и электрификация железных дорог. На Транссибе на прогрессивные виды тяги переводили участок за участком. В это время на заводе приступили к выпуску элементов подвески для контактной сети. Для этого при литейном производстве создали цех ковкого чугуна с новыми вагранками, электропечами и печами обжига. Появился и особый «консольный» участок, а также производство по холодной и горячей оцинковке деталей контактной сети при инструментальном цехе.

Кроме того, на ПРЗ разместили крупный заказ МПС на изготовление 350 пятитонных козловых кранов для контейнерных площадок больших железнодорожных станций. Наладили на предприятии и производство цепей-стяжек для крепления леса при перевозке его по железной дороге. Для этого тоже пришлось создавать специальный участок, посмотреть который приезжал министр путей сообщения СССР Б.П. Бещев.

От паровозов — к электровозам

Электрификация железных дорог страны и замена отходивших свой век паровозов на локомотивы с электрической тягой уже в середине пятидесятих годов прошлого столетия поставили перед коллективом Новосибирского паровозоремонтного завода совершенно новые, еще более сложные задачи. Предстояла большая и напряженная работа по постепенному изменению профиля предприятия без остановки производства. Пик переходного периода пришелся на 1964—1965 годы, когда в октябре 1964-го отремонтировали первый электровоз серии ВЛ-23-442, а в ноябре 1965-го состоялся торжественный митинг, посвященный проводам на Забайкальскую железную дорогу последнего, 2253-го паровоза, отремонтированного в Новосибирске. Это был Л-3942 для депо Сковородино.

В тот день на митинг на заводском дворе собралось много народу. И каждый отдел, участок или цех старался сфотографироваться у паровоза на память. Ведь эта сверхплановая, дышащая паром машина подводила итог той огромной и напряженной работе, которой жил целых пятнадцать лет большой трудовой коллектив, именуемый Новосибирским паровозоре-



Митинг, посвященный проводам на Забайкальскую железную дорогу последнего, 2253-го, паровоза, отремонтированного в Новосибирске

монтным заводом. Впрочем, с 30 марта того же 1965 года по приказу МПС за № 7-7450 это предприятие уже стало называться Новосибирским электровозоремонтным заводом.

За сменой вывески стояло огромное дело и тысячи проблем, которые предстояло решить для того, чтобы на месте прежних цехов и отделов создать совершенно иное производство. И отличалось оно от прежнего, как паровоз от электровоза.

«Я пришел сюда с «красным дипломом» после окончания Омского института железнодорожного транспорта, — вспоминает бывший главный технолог завода Михаил Иванович Федоров, — и меня назначили мастером аппаратного цеха, которого как такового не было. Просто нам выделили помещение трубного отделения котельного цеха, и я сам рисовал, где сделать электропроводку, куда воздух подводить, куда какие стенды и испытательные станции ставить. А пока шли строительные работы, пока делали пролет аппаратного цеха, аппаратуру для электровозов мы ремонтировали там, где прежде было машинное производство».

Такая же работа по переоборудованию параллельно шла и в других помещениях. Не стало котельного, трубного, гарнитурного отделений. Зато появились такие новые цехи, как тележечный, секционный, электромашинный, ремонтно-комплекточный и электровозосборочный.

Одновременно учили людей новым специальностям. Само понятие «слесарь по ремонту электроподвижного состава» включало в себя множество профессий: испытатели, слесари по ремонту приборов безопасности, пневмоаппаратуры, автотормозов, пусковых сопротивлений, главных контроллеров, вспомогательных машин. Еще новому производству требовались бандажировщики, укладчики, пропитчики, операторы, сварщики, специалисты по наплавке валов, горловин и еще многие другие. Одно только упоминание перечисленных профессий говорит о масштабах перестройки всего производства и о той огромной работе, которую предстояло провести по переобучению рабочих. Коллектив следовало обязательно сохранить, учитывая и то, что люди жили рядом в благоустроенных домах, построенных заводом. Возможно, так совпало, но любопытен сам факт, что вскоре после проводов последнего паровоза в жилом городке НЭРЗа снесли последний из шести бараков, построенных в 1942 году. Всем жильцам предоставили отдельные благоустроенные квартиры.

Менялся уровень жизни и уровень производства. В это время на заводе появились совершенно новые машины, механизмы и установки. Некоторые из них создавались непосредственно на предприятии в тесном содружестве с учеными институтов Сибирского отделения Академии наук. Новосибирцы сделали тогда лучшую в стране станцию по испытанию электрических машин. В пропиточном отделении внедрили систему «МИР» с многоканальным импульсным регулированием режимов работы каждой печи. Подобных систем в то время не существовало ни на одном заводе Министерства путей сообщения СССР. Но для работы на таком оборудовании требовались новые кадры.

Большую помощь в их подготовке оказал построенный еще в 1958 году прямо на заводской территории филиал Тайгинского железнодорожного электромеханического техникума, где готовили специалистов по холодной обработке металлов, техников-технологов литейного производства, энергетиков и механиков по ремонту электрического подвижного состава. Среди преподавателей имелось немало инженеров-технологов и электромехаников, работавших на электровозоремонтном заводе.

Часть рабочих переучивали непосредственно на своем предприятии, но многих отправляли на заводы Москвы, Улан-Удэ, Челябинска и Запорожья. Там они познавали на практике все премудрости ремонта локомотивов на электрической тяге, возвращаясь домой хорошими специалистами.

Завершив реконструкцию корпуса производственных цехов, новосибирцы за первые два года работы (1964—1965) сумели отремонтировать 73 электровоза, а за пятилетку этот показатель равнялся 730! Дешево и очень качественно стали ремонтировать колесные пары скоростных электровозов, заменив динамическую балансировку на две статических. Успех не остался незамеченным. За большой вклад в модернизацию производства и эффективную работу, способствующую электрификации железных дорог страны, начальник завода Б.Я. Сарнов в 1966 году был удостоен ордена Ленина с вручением Золотой звезды Героя Социалистического Труда.

Вторым Героем Социалистического Труда на Новосибирском электровозоремонтном заводе стал в 1981 году Почетный железнодорожник, фрезеровщик высшей квалификации Александр Михайлович Мохнач.

За ударный труд многие заводчане были удостоены высоких правительственных и министерских наград. В том числе

орденов Ленина, Октябрьской Революции, Трудовой Славы, Трудового Красного Знамени, «Знак Почета», медалей «За трудовую доблесть» и «За трудовое отличие», а также званий «Заслуженный работник транспорта РСФСР» и знака МПС «Почетный железнодорожник». Среди награжденных — Валентин Терентьевич Беляев, Егор Степанович Иванов, Геннадий Николаевич Веприк, Геннадий Иванович Ефимович, Ксения Петровна Гудым, Вячеслав Николаевич Пахомов, Нина Стефановна Алешкина и многие другие. Всего более 140 человек.

В первые годы после реконструкции на НЭРЗе ремонтировали локомотивы, работавшие только на постоянном токе. Те, что выпускались на Новочеркасском электровозостроительном заводе (ВЛ-8, ВЛ-10 и ВЛ-23), а также локомотивы чехословацкого производства: ЧС-1, ЧС-2 и ЧС-3. В 1970 году новосибирцы впервые освоили ремонт электровозов ВЛ-60, работающих на переменном токе. Для этого потребовалась еще одна реконструкция предприятия, успешно провести которую помог коллектив Харьковского института «Гипроавтотранс». В разработке сетевых графиков и системы поузловой комплектации большую помощь оказали специалисты днепропетровского завода и ученые Сибирского отделения Академии наук СССР. В результате электровозы серии ВЛ-60 — более мощные и экономичные — стали основной продукцией предприятия.

В то время бывший паровозоремонтный завод стало уже не узнать. Вот что пишет в своих воспоминаниях об этом периоде начальник контрольно-испытательной станции, Почетный железнодорожник, заслуженный работник транспорта Российской Федерации, кавалер ордена Трудового Красного Знамени Степан Степанович Горбенко, пришедший в 1963 году главным инженером еще при Сарнове, а затем сменивший его на посту начальника завода:

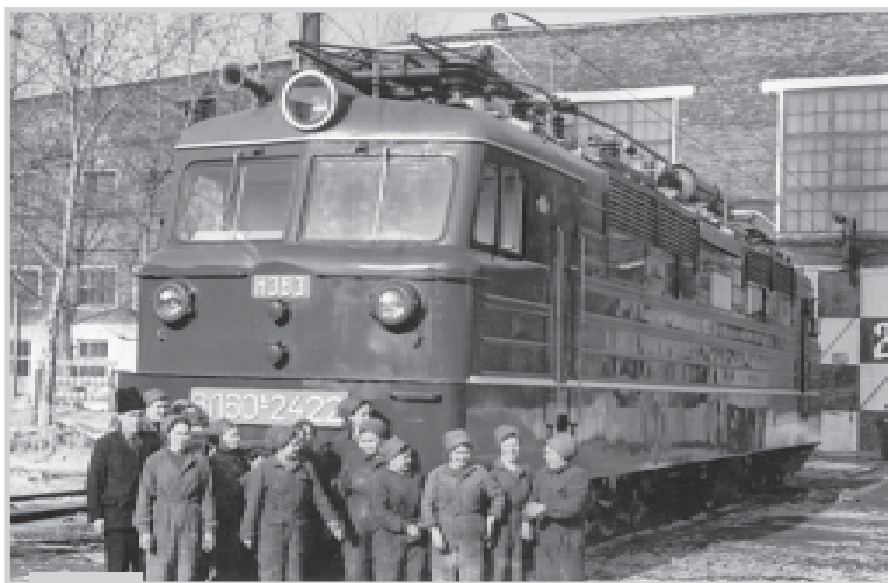
«В 1970 году вместе с начальником литейного цеха Геннадием Ивановичем Ефимовичем мы реконструировали главный конвейер тормозных вагонных колодок. Перенесли приводную станцию и освоили выпуск колодок в открытую форму. Нам удалось получить самую дешевую колодку, удовлетворяющую всем требованиям ГОСТа. А литейный цех стал лидером среди всех конвейеров огромной страны (СССР) по выпуску этого вида продукции. В то время именно количество колодок определяло размеры перевозок на той или иной железной дороге.

Рос завод, поднималось производство. 26 электровозов в месяц было для нас нормой, когда шла серия ВЛ-60. Тогда было

уделено особое внимание заделам, поузловой комплектации на сборке. Сетевые графики главного технолога Михаила Ивановича Федорова были не украшением, а смыслом производства. А когда главным инженером стал Виктор Сергеевич Володин, в прошлом главный технолог и главный конструктор, он с особой тщательностью занялся механизацией трудоемких процессов ремонта, конвейеризацией электромашинного и даже сборочного цехов. И сделано было очень много. Именно в это время Новосибирский электровозоремонтный достиг зенита своей производственной мощности в электромашинном, электровозном и металлургическом производствах».

В те годы марку НЭРЗа, восстанавливающего тяговый подвижной состав практически для всех железных дорог страны, хорошо знали и в Прибалтике, и в Закавказье, и в Средней Азии, и на Дальнем Востоке. В апреле 1970 года за достижение высоких показателей в труде коллектив завода удостоен первой правительственной награды — Ленинской юбилейной Почетной грамоты.

В 1971—1975 годах реконструкция предприятия в основном завершилась. Закончили строительство площадей главного корпуса, куда вошли сборочный, тележечный, механокомплекточный и поперечный пролеты. Создавались испытательные станции и трансформаторный участок, который, по существу,



На смену паровозам пришли электровозы

стал еще одним новым цехом. Здесь освоили технологию вакуумирования и регенерации трансформаторного масла, сушки керна тягового трансформатора. Достроили и пустили в эксплуатацию очистные сооружения. В литейном цехе впервые наладили выпуск сталистого чугуна.

За пятилетку отремонтировали и отправили заказчикам 985 электровозов, большое количество вспомогательных машин, электровозных якорей, тяговых двигателей, колесных пар, отлили свыше 3400 тонн цветного и чугунного литья, изготовили свыше 9500 тонн различных поковок, вагонных тормозных колодок, маслот и закладных деталей для стрелочных переводов. Кроме того, коллектив предприятия принимал активное участие в поставке узлов и деталей для нового здания Новосибирского театра юного зрителя (ныне молодежный театр «Глобус»), для строительства первого в Сибири метрополитена и метрополитена через Обь.

В последующие годы, когда увеличился план ремонта локомотивов серии ВЛ, на заводе разработали и внедрили комплексную систему управления качеством продукции, обкатку электровозов на магистральных путях МПС. Впервые в ЦТВМ МПС внедрили автоматизированную систему управления производством на базе ЭВМ-С-1022. С 1986 года началось освоение роботизированных комплексов и станков с числовым программным управлением. В рамках выполнения программы по защите окружающей среды на НЭРЗе внедрили технологию мокрой очистки отходящих газов от вагранки.

Одновременно с выполнением производственных заданий успешно решались социальные программы. В городке электровозоремонтно-

С.С. Горбенко,
Заслуженный работник
транспорта РФ, работавший
начальником НЭРЗа



го завода построили еще одно общежитие на 216 мест, два детских комбината на 140 мест и один, более современный, на 280 мест с плавательным бассейном. Открыли и свой санаторий-профилакторий. Тогда же на территории завода начал работать здравпункт со своим терапевтом, гинекологом, стоматологом, с процедурным и физиокабинетами, с круглосуточным дежурством фельдшеров. Вскоре строители сдали в эксплуатацию двухэтажный комплекс столовой-кафе на 220 мест и несколько многоквартирных домов, последний из которых построили в 1996 году. Он и подвел черту под всем заводским доперестроечным жилищным строительством, фонд которого в общей сложности составил 65 тысяч квадратных метров.

Новые горизонты

Годы первых перестроечных процессов, политических, экономических и социальных реформ не могли не сказаться на судьбе предприятия и его коллектива. Заказы резко сократились. Но, накренившись, завод не упал, не прекратил своего существования. НЭРЗ выжил благодаря незаурядным интеллектуальным способностям его «генерального штаба» и высочайшему мастерству рабочих, инженеров и техников.

В 1990-е годы выпуск новых электровозов в России фактически прекратился, а приобретение локомотивов за рубежом оборачивалось огромными материальными издержками, которые стали не по силам российским железным дорогам. К тому же, в стране резко упали объемы грузовых перевозок, после чего было принято решение о списании электровозов серии ВЛ-60 как выработавших свой ресурс. Тех самых электровозов, которые во времена Советского Союза в основном ремонтировались в Новосибирске.

Оставшись без должной загрузки производственных мощностей, без помощи извне, коллектив предприятия стал похож на одинокий корабль с пробоинами в борту в бушующем океане. В этой сложной ситуации, реально грозившей банкротством, когда не хватало оборотных средств, а за ремонт электропоездов заказчики рассчитывались не деньгами, а холодильниками и поддодеяльниками, требовалось не просто выжить, сохранив людей и технику, но, несмотря ни на что, четко определить перспективу технической политики, способной дать мощный импульс работе в новых экономических условиях.

В 1993 году на НЭРЗе освоили ремонт тягового агрегата ОПЭ-1, состоящего из двух секций: электровозной и тепловозной. Этот универсальный локомотив предназначен для работы на угольных разрезах. Там, где дороги электрифицированы, он работает как электровоз, а при отсутствии контактной сети использует дизель. Его охотно эксплуатируют шахтеры Кузбасса и Экибастуза, подтвердившие свою готовность сотрудничать с новосибирцами на долговременной основе.

Настоящим спасательным кругом для терпящего бедствие завода стало в 1994 году предложение начальника Западно-Сибирской железной дороги А.К. Бородача взяться за ремонт чешских пассажирских электропоездов ЧС-2. Фактически это означало освоение целой серии машин, которые в России тогда никто не ремонтировал. В одном только Барабинске на приколе стояло огромное количество таких локомотивов. Западно-Сибирская дорога дала НЭРЗу беспроцентный годовой кредит в размере одного миллиона долларов. На эти деньги с фирмой «Шкода-экспорт» заключили договор на производство и поставку запасных частей в Новосибирск. Заказ чехи выполнили точно в срок, и завод аккуратно погасил кредит, рассчитываясь с железной дорогой отремонтированными электровозами.

За этим успешным проектом последовали заказы от Свердловской, Куйбышевской и Московской железных дорог. Дышать стало легче, но следовало двигаться вперед. Запасные части за границей стоили так дорого, что денег на развитие предприятия практически не оставалось. И тогда на НЭРЗе решили подключить к производству запасных частей российские заводы и, прежде всего те, что работают в Новосибирске. На это предложение откликнулись «Тяжстанкогидропресс», «Электросвязь», а также фирмы Кургана, Барнаула и Волгограда. Около 200 видов деталей стали изготавливать сами. Для этого снова пришлось модернизировать производство, где износ основного оборудования превышал уже 53 процента. На НЭРЗе появились индукционные тигельные электропечи ИЧТ-2,5 для плавки чугуна, разработали и внедрили технологию поэтапной заточки чашечных резцов для обточки колесных пар по кругу катания. В колесном цехе освоили технологию ремонта и испытания гидрорегистраторов колебаний ЧС-4т, в литейном вступил в строй участок алюминиевого литья под давлением по выпуску корпуса зажима для оптико-волоконной связи. Внедрили здесь и технологию полуавтоматической сварки коллекторов якорей вольфрамовым электродом в среде гелия, что значительно повыси-

ло надежность электрических машин. Набирающий силу рынок и неизбежная при этом конкуренция заставляли искать нестандартные решения тех задач, что диктовало время.

Новым важным этапом в жизни коллектива стал приход на завод в феврале 1999 года нового директора — Владимира Мефодьевича Хуторненко. Почетный железнодорожник, профессионал высшей квалификации, он прошел путь от кочегара паровоза и помощника машиниста до руководителя Омского локомотивного депо. Именно с его приходом на Новосибирский электровозоремонтный завод здесь начались такие существенные преобразования, о которых уже через год заговорили не только в Сибирском федеральном округе, но и в Москве.

В 2000 году завод получил приз «Хрустальная Ника», учрежденный Координационным советом международной программы «Партнерство ради прогресса» для предприятий, сумевших достичь высокой динамики производства. Эту награду НЭРЗу вручили вместе с такими известными в России фирмами, как Ижевский механический завод, ПО «Квант» из Великого Новгорода и ОАО «ЛОМО» из Санкт-Петербурга. В.М. Хуторненко был удостоен Золотой медали и звания «Директор 2000 года».

В 2001 году коллектив НЭРЗа занял первое место среди всех ремонтных предприятий МПС. Тогда же был получен сертификат «Надежный партнер», учрежденный Межрегиональной ассоциацией «Сибирское соглашение», Межрегиональной ассоциацией руководителей предприятий, администрацией Новосибирской области и мэрией Новосибирска. На протяжении трех после-



В.М. Хуторненко,
Почетный
железнодорожник,
директор НЭРЗа с 1999 г.

дних лет завод становился лауреатом конкурса «За успешное развитие бизнеса в России» с присвоением статуса «Надежный партнер» и вручением «Ники Сибири». Столь высокой оценке общественного и профессионального признания заслуг коллектива способствовали грамотный менеджмент, внедрение современных информационных технологий и комплексной системы управления качеством продукции. Резко выросла культура производства. Эффективно действует механизм определения оплаты труда по конечному результату. Директор завода считает, что за последние три-четыре года удалось избавить людей от бесконечных перетрясок, неразберихи и отсутствия четких ориентиров в работе. Начинали с самого простого, что обычно является сложным, — с наведения порядка на рабочих местах, в цехах и на территории предприятия. Причем порядка не аврального, а постоянного, особых затрат не требующего, но создающего настроение жить и работать по-новому.

Заметно выросла культура производства, иными стали условия труда и быта. Провели техническое перевооружение предприятия. Выпуск товарной продукции увеличился в шесть раз и перешагнул уже миллиардный рубеж. При этом заработная плата возросла в пять раз, составив в среднем восемь тысяч рублей в месяц. В 2003 году построено современное трехэтажное здание бытовых помещений главного корпуса на 1340 мест.

Сегодня предприятие располагает профилакторием, где ежегодно поправляют здоровье около тысячи человек. Плата за это чисто символическая. За отдых детей в лагере «Голубой залив» или на Черноморском побережье родители вносят суммы, равные лишь 20 процентам реальной стоимости путевок. Завод арендует плавательный бассейн, по-прежнему содержит клуб по месту жительства, помогает пенсионерам и садоводам.

Расходы завода на социальную сферу составляют сейчас до 20 процентов прибыли от продаж. Вот почему в стратегии В.М. Хуторненко в основе лежит внимание к человеку, и многие заводчане видят в этом продолжение социальной политики Б.Я. Сарнова.

Конечно, возрождению предприятия помогла не только собственная инициатива и целеустремленность, но и общая ситуация в развитии промышленного потенциала России. Значительно увеличились объемы грузоперевозок. У железных дорог появилась потребность в восстановлении локомотивов, так как производство новых электровозов еще не налажено. Работы для НЭРЗа стало достаточно. Он имеет хорошую репутацию, дос-

тигнутую высокой исполнительской дисциплиной, качеством ремонта и быстрым реагированием на изменение рыночной конъюнктуры.

В 2003 году новосибирцы отремонтировали более 160 электровозов различной модификации. Всего за 40 лет работы их выпущено уже более 8 тысяч!

Сегодня в стране шесть заводов, восстанавливающих электровозы для магистральных путей сообщения. Каждый из них занимает свою нишу. Однако рынок — есть рынок, и солидный клиент в лице ОАО «Российские железные дороги», размещая заказ, непременно учитывает и возможности предприятия, и качество его работы. Вот почему новосибирцы уже сегодня думают о крупномасштабной реконструкции — здание основного комбината цехов строилось еще в середине прошлого века. Правда, время для такой грандиозной работы еще не пришло. Нужно накопить достаточно сил и средств, чтобы добиться признания и авторитета у инвесторов. И даже заглянуть в будущее, возможно, связанное не только с ремонтом, но и с созданием новых электропоездов.

У НЭРЗ сегодня есть перспектива увеличения объемов выпуска товарной продукции. В том числе за счет ремонта электрических машин, за счет литейного и кузнечного производства, которые могут работать в две смены. Многое зависит и от



НЭРЗ сегодня

того, что привнесет в жизнь реорганизация МПС. Но главные надежды здесь связывают с модернизацией электровозов серии ВЛ-80. Идея возникла неслучайно. На железных дорогах России сейчас катастрофически не хватает пассажирских электропоездов. Нередко их приходится заменять грузовыми локомотивами, тяговые и энергетические характеристики которых не только не соответствуют потребностям, но и являются разорительными. Ученые научно-исследовательского института железнодорожного транспорта выдвинули идею переустройства тяжелого восьмиосного ВЛ-80 в два мобильных четырехосных ВЛ-40. Для пассажирских поездов достаточно одного такого локомотива, а для вождения тяжелых грузовых составов можно поставить в сцеп два или даже три. Это предложение ученых нашло поддержку в Министерстве путей сообщения Российской Федерации, и 14 июня 2002 года Новосибирскому электровозоремонтному заводу указанием МПС № П510у предписали изготовить опытный образец электровоза переменного тока ВЛ-40.

Нового много. По существу новосибирцам предстояло вместе с коллегами из НПК ВНИИЖТ, ОАО «Электровыпрямитель» из города Саранска и ФГУП ВНИКТИ МПС России за короткое время спроектировать и создать новый локомотив. И они с этой задачей справились блестяще. Ровно через полгода, в январе 2003 года, первый ВЛ-40 встал на рельсы и ушел на опытную эксплуатацию в депо Карасук. За ним последовали второй, третий, четвертый... восьмой. Это стало свидетельством высокого интеллектуального и профессионального потенциала заводских конструкторов, технологов, мастеров и рабочих.

В январе 2004 года коллектив предприятия торжественно отметил свое шестидесятилетие. За этот небольшой по историческим меркам срок он прошел путь от выпуска литья и поковок до ремонта подвижного состава: сначала парового, а затем и на электрической тяге. Как знать, возможно, в новом столетии ему предстоит не только ремонтировать, но уже и проектировать и строить новые, современные электропоезда. На заводе по этому поводу говорят: *«В системе МПС приказы не обсуждают. Нам прикажут – мы сделаем!»*.

ХРОНОЛОГИЯ

- Июль 1941 г.** Сибирский строительно-монтажный трест НКПС приступил к строительству паровозоремонтных мастерских в городе Новосибирске. Построен первый цех — механический, где ремонтировали все необходимое оборудование для кузнечного, литейного и паросилового производств.
- Декабрь 1941 г.** Обязанности по руководству строительством, размещению поступающего оборудования, по подбору специалистов и рабочих возложены на П.И. Гаврилова.
- 1942 г.** Начальником паровозоремонтных мастерских назначен А.С. Фроленков.
- 1943 г.** Закончено строительство кузнечного цеха. Проведена первая плавка бронзы. Первая плавка чугуна. Построены: первая очередь парокотельной, два первых 8-квартирных брусчатых жилых дома.
- 1944 г.** Начальником завода назначен И.М. Николаев. Мастерские приказом НКПС переведены в разряд паровозоремонтного завода. По итогам четвертого квартала коллектив завода впервые занял классное место в отраслевом соревновании и отмечен денежными премиями. Введен в эксплуатацию литейный цех.
- 1947 г.** На участке мастера Бреуса перестроен технологический процесс литья: земляные формы заменены кокилями.
- 1948 г.** Начальником завода назначен А.Т. Колчин.
- 1949 г.** Отремонтирован первый паровоз ФД□ 20-298.

- 1950 г.** Введен в эксплуатацию комбинат по ремонту паровозов (сборочный, комплектовочный, арматурный и колесный цеха).
- 1952 г.** Начальником завода назначен Б.Я. Сарнов. Создана первичная спортивная организация «Локомотив».
- 1953 г.** Построена и начала выпускать продукцию ацетиленовая станция.
- 1954 г.** Введена в эксплуатацию построенная хозспособом общеобразовательная школа на 880 мест.
- 1956 г.** Открылась новая поликлиника для рабочих завода.
- 1957 г.** Построено здание заводоуправления и столовой на 160 мест. Начался выпуск продукции цеха ковкого чугуна.
- 1958 г.** На территории завода открылся филиал Тайгинского железнодорожного техникума, где стали готовить специалистов по ремонту электрического подвижного состава. Открылась библиотека на 84,5 тысячи единиц хранения. За год читателями стали 5500 человек.
- 1959 г.** Построены гальванический цех и центральная заводская лаборатория.
- 1960 г.** Впервые на заводе знак «Почетный железнодорожник» вручен слесарю Л.В. Полякову, начальнику транспортного цеха В.Ф. Кудикову и токарю колесного цеха А.В. Шмакову.
- 1962 г.** Начался первый оздоровительный сезон в пионерском лагере «Березка». Введена в эксплуатацию кислородная станция с бытовыми помещениями.
- 1963 г.** Построены первые ясли-сад на 220 мест.
- 1964 г.** Отремонтирован первый электровоз ВЛ-23. Введены в эксплуатацию спортивный комплекс, лыжная база и хоккейное поле.

- 1965 г.** Новосибирский паровозоремонтный завод переименован в электровозоремонтный. Торжество по поводу проводов на линию последнего паровоза Л-3942. Выпущен из ремонта первый электровоз ВЛ-8. Снесен последний из 6 деревянных барakov, построенных в 1942 году.
- 1966 г.** Освоен выпуск из ремонта электровозов серии ЧС-2. Начальнику завода Б. Я. Сарнову присвоено звание Героя Социалистического Труда.
- 1967 г.** Принят в эксплуатацию заводской плавательный бассейн, построенный хозспособом.
- 1968 г.** В городке НЭРЗ сдано в эксплуатацию здание комбината бытового обслуживания.
- 1969 г.** Открылся кинотеатр «Орион».
- 1970 г.** Коллектив завода удостоен Ленинской юбилейной Почетной грамоты.
- 1971 г.** Внедрена технология сушки масла тягового трансформатора. Открылся новый хоккейный стадион с трибунами на 3000 мест.
- 1972 г.** Директором НЭРЗа назначен С.С. Горбенко. Расширены производственные площади главного корпуса. Освоен выпуск сталистого чугуна.
- 1973 г.** Закончена реконструкция главного корпуса производственных цехов. Открылся заводской санаторий-профилакторий «Здоровье». Появились первые рабочие-орденоносцы: слесарь колесного цеха В.Н. Пахомов удостоен ордена Трудового Красного Знамени, слесарь электровозоборочного цеха В.В. Зотов — ордена «Знак Почета».

- 1974 г.** Введены в эксплуатацию очистные сооружения.
- 1976 г.** Освоен ремонт электровозов серии ВЛ-10.
- 1977 г.** Освоен уникальный выпуск маслот поршневых колец центробежным способом.
- 1981 г.** Фрезеровщик А.М. Мохнач удостоен звания Героя Социалистического Труда.
- 1982 г.** Впервые в ЦТВР МПС внедрена автоматизированная система управления производством на базе ЭВМ-С-1022.
Открылся детский комбинат на 280 мест с плавательным бассейном.
- 1983 г.** На территории предприятия построен двухэтажный комплекс столовой-кафе на 220 мест.
Внедрена непрерывная заливка тормозных колодок.
- 1986 г.** Началось внедрение токарных станков с числовым программным управлением.
- 1989 г.** В рамках выполнения программы по защите окружающей среды внедрена технология мокрой очистки отходящих газов от вагранки.
- 1990 г.** Директором завода назначен В.М. Климов.
- 1992 г.** Освоен ремонт тягового агрегата ОПЭ-1 для угольщиков Кузбасса.
Проведен запуск индукционных тигельных электропечей ИЧТ-2,5 для плавки чугуна.
- 1995 г.** Внедрена технология поэтапной заточки чашечных резцов для обточки колесных пар по кругу катания.
Освоен капитальный ремонт электровозов ЧС-4т.
- 1996 г.** Построен хозспособом последний жилой дом в заводском городке.
- 1998 г.** Организован участок алюминиевого литья под давлением по выпуску корпуса зажима для систем оптико-волоконной связи.

- Освоен капитальный ремонт электровозов ЧС-2.
Внедрена технология полуавтоматической сварки коллекторов якорей вольфрамовым электродом в среде гелия.
- 1999 г.** Директором завода назначен В.М. Хуторненко.
- 2000 г.** Внедрена подсистема «Контроль температуры узлов и деталей, связанных с безопасностью движения электровозов постоянного тока ЧС-2».
- 2001 г.** НЭРЗ стал лауреатом второго Всероссийского конкурса «Российская организация высокой социальной эффективности». По итогам года заводу вручен памятный знак МПС как лучшему промышленному предприятию отрасли.
Внедрена «Система вибродиагностики технического состояния основных узлов электровозов».
- 2002 г.** Создан четырехосный двухкабинный грузопассажирский электровоз ВЛ-40П на базе ВЛ-80С, ВЛ-80Т-КРП.
Разработано и внедрено электронное устройство АГС-8 для полной проверки работы автоматического гребнесмазывателя непосредственно на электровозе.
Освоен капитально-восстановительный ремонт электровозов переменного тока ВЛ-60.
Внедрена технология сварки коллекторных пластин контактным способом.
- 2003 г.** Построен современный 3-этажный корпус бытовых помещений главного корпуса на 1340 мест.
Изготовлена и внедрена в производство кокильная машина.
Выпущен из ремонта 8-тысячный электровоз.
- 2004 г.** Торжественно отмечено 60-летие завода.

Подготовил к публикации В.В. ТЯБОТИН

Благодарим за участие и содействие в подготовке материала М.И. Федорова, Е.В. Качанову, Л.В. Полякова, А.Я. Полякову, О.И. Селютину, Г.Е. Дементьеву, В.М. Кротову, Е.И. Зеленкову, В.А. Богдана.

Литература:

«Новосибирскому электровозоремонтному заводу 50 лет» (Новосибирское книжное издательство, 1993 г.),

«НЭРЗ. 60 ЛЕТ. – Новосибирский электровозоремонтный завод» (Издательство «Приобские ведомости», 2003 г.),

О.С. Соловьева. «Наш паровоз вперед летит...» (газета «Советская Сибирь» 11.02.2003 г.),

«Новосибирск. 100 лет. События. Люди» (ВО «Наука», Новосибирск, 1993 г.),

«Наша малая родина». Хрестоматия по истории Новосибирской области 1921-1991. («ЭКОР», Новосибирск, 1997),

«Энциклопедия НОВОСИБИРСК» (Новосибирское книжное издательство, 2003).

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



НОВОСИБИРСКИЕ ТКАЧИ





Стране требуется текстиль

28 марта 1944 года в Москве заместитель Председателя Совета Народных Комиссаров СССР Вячеслав Молотов подписал постановление № 322 о строительстве в Новосибирске хлопчатобумажного комбината.

Дело шло к Победе в Великой Отечественной войне, поэтому правительство думало уже о будущей мирной жизни. В Новосибирске строительство боевого танкового завода передавали мирному текстильному предприятию. В постановлении СНК СССР говорилось о выпуске на новом хлопчатобумажном комбинате 40 млн бельевых и плательных тканей в год. В следующем, 1945 году план по выпуску продукции изменили, и предприятие перешло с выработки бельевых и плательных тканей на технические.

Спустя восемь дней (6 апреля 1944 года) издается приказ народного комиссара текстильной промышленности СССР. Эта дата и стала днем рождения Новосибирского хлопчатобумажного комбината, а приказ — своеобразным «свидетельством о рождении». Приводим его фрагменты.

«Во исполнение постановления СНК СССР № 322 от 28.03.1944 года “О строительстве хлопчатобумажного комбината в г. Новосибирске” приказываю:

Начальнику Главновхлоппрома т. Спорышину:

организовать в городе Новосибирске строительство хлопчатобумажного комбината с выпуском 40 млн м бельевых и плательных тканей в год на базе строительства бывшего завода № 74;

оформить в Комитете по учету и распределению рабочей силы при СНК СССР и реализовать через Новосибирский облисполком мобилизацию в 1944 году в городе Новосибирске 1000 человек для работы на строительстве Новосибирского хлопчатобумажного комбината;

оформить в Наркомлесе СССР изготовление в 1944 году дополнительно к плану 10 восьмиквартирных деревянных домов и получить их через Главснаблес при СНК СССР не позднее III квартала с.г. для Новосибирского хлопчатобумажного комбината.

Управляющему трестом Текстильпроект т. Плеховичу: немедленно приступить к проектированию Новосибирского хлопчатобумажного комбината, исходя из установленного Совнаркомом Союза ССР выпуска 40 млн м бельевых и плательных тканей в год...»

Приказ дополнял постановление СНК СССР, объясняя, что и как организовать, где и сколько людей мобилизовать, какой иметь контингент рабочих, какую платить заработную плату и, наконец, сколько и в каком месяце поначалу выделить для питания горячих блюд.

Возникшие трудности по организации и строительству в мае 1944 года пришлось преодолевать первому директору комбината Митрофану Васильевичу Алексееву. Родился он в Воронеже, до 1928 года работал модельщиком на заводе «Коминтерн». В 1932 году переехал в Новосибирск, где устроился помощником директора оружейной фабрики спортивного общества «Динамо». Проработал там несколько дней и был переброшен (как он сам напишет в своей автобиографии) на другую работу, то есть утвержден директором трикотажной фабрики. В апреле 1944 года его назначили директором строящегося ХБК.

31 мая 1944 года в Москве Государственная штатная комиссия при СНК СССР утвердила штатное расписание строительного-монтажного управления по строительству Новосибирского хлопчатобумажного комбината, составленное на комбинате первыми его специалистами.

В этом управлении предусматривались отделы: производственно-технический, плановый, снабжения, жилищно-коммунальный, кадров, бухгалтерия, линейный аппарат, мехмастерские, лесочасть, конный двор и пожарно-сторожевая охрана. Всего 115 штатных единиц. В первые месяцы решился вопрос о создании школы ФЗУ.

Первыми специалистами, пришедшими на комбинат в 1944 году, были: начальник планового отдела Л. Сосин, главный бухгалтер Гомберг, заведующая детским садом М.Т. Донцова, начальник отдела кадров Л.М. Лико, главный инженер И.А. Азлецкий, сменный мастер Л.И. Обухова, заведующий прядильной фабрикой М.Д. Карпов, заведующий ткацкой фабрикой В.Н. Засорин, начальник планового отдела К.Л. Люблинская, главный механик С.В. Фомин.

В июне 1944 года на комбинат прибыл Игорь Александрович Азлецкий — первый главный инженер, назначенный с должности начальника цеха Барнаульского меланжевого комбината. Инженер-ткач по специальности, он хорошо разбирался в механизмах, агрегатах, станках.

В самые первые годы существования Новосибирского хлопчатобумажного комбината Барнаульский меланжевый комбинат являлся для него базовым предприятием. Оттуда на НХБК Главнотхлоппром направил много специалистов, оборудование, пряжу для выпуска ткани в начале 1946 года и даже лошадей для хозяйственных нужд.

Вместе с главным инженером И.А. Азлецким в июне 1944 года прибыла на строительство Новосибирского ХБК сменный мастер Л.И. Обухова (Марченко) и еще пять помощников мастера ткацкого производства.

В сентябре 1944 года одной из первых по личной просьбе с Барнаульского меланжевого комбината на Новосибирский ХБК



Здание комбината. 1945 г.

перевели Наталью Григорьевну Воронину. Она являлась опытным специалистом. За шесть лет на меланжевом комбинате работала сменным мастером, начальником приготовительного отдела и заместителем заведующего ткацкой фабрикой. В Новосибирске ее назначили начальником приготовительного отдела ткацкой фабрики. Инженер-технолог по ткачеству, окончившая в 1937 году Ивановский текстильный институт, Воронина основательно знала оборудование приготовительно-ткацкого отдела и имела организаторские навыки.

В 1944 году главный производственный корпус стоял пустым, полы не залиты, не хватало оконных блоков. Вокруг корпуса — грязь, болотная слякоть, озерки. Там, где теперь находится управление и прядильная фабрика, рос сплошной малинник.

В ноябре 1944 года, в сильные морозы до 50°, начали прокладывать железнодорожную ветку: женщины таскали шпалы, рельсы, укладывали их, забивали костыли. Позже сами же трамбовали грунт.

В январе 1945 года по готовой ветке перегнали паровоз и поставили его на прикол. От паровоза для отопления и технологических нужд протянули трубы к производственному корпусу.

В 1944—1945 гг. в главном производственном корпусе забетонировали полы, привезли оборудование, ломали и стаскивали станки с платформ на бортовую автомашину. В 1946 году построили новую проходную из горбылей, засыпали шлаком, который подвозили на лошади в коробе.

В декабре 1944 года приказом наркома текстильной промышленности на комбинат назначили нового директора, Генриха Осиповича Пешеса.

Опытный экономист Г.О. Пешес знал, с чего начинать. В начале декабря он провел инвентаризацию построенных и незаконченных постоянных и временных сооружений. По этому документу Новосибирский хлопчатобумажный комбинат принял многие завершенные и незавершенные крупные корпуса бывшего Государственного союзного танкового завода № 74, на основе которого начиналось строительство большого текстильного комбината. Комбинат получил все эти объекты. Но совсем ненадолго. Корпуса бывшего танкового завода № 74, принадлежавшие комбинату, за исключением корпуса № 10, в котором в настоящее время находится главный корпус ПТФ-2, 23 декабря 1944 года были переданы вновь созданному Новосибирскому автозаводу (НАЗ). На базе корпуса № 10 строящемся

Новосибирскому ХБК требовалось создать прядильно-ткацкую фабрику и организовать подготовку кадров будущего хлопчатобумажного комбината.

В 1944 году на комбинат завезли первое оборудование: 4 электромотора, 2 токарных и 2 сверлильных станка, 2 точила, поперечно-строгальный, зуборезный, обдирочный и болторезный станки, а также гибочную машину. Оборудование в основном предназначалось для отдела главного механика.

В 1945 году на комбинат поступило 278 ткацких станков, по одной мотальной, сновальной и шлихтовальной машине, одна «Поркупайн-Опенер» (ПО-2), барабан Шарли, однопроцессная трепальная машина (ОТ-1), 39 чесальных машин фабрик «Говард-Булло», 3 ленточных машины «Говард-Булло», 4 толстых, 6 перегонных и 6 тонких банкоброшей, 18 уточных и 24 основных ватеров. Большинство машин из поступившего оборудования, кроме 278 ткацких станков, мотальной, сновальной и шлихтовальной машин, установили и ввели в эксплуатацию в том же, 1945 году.

В качестве основного транспорта на строительстве использовались лошади. Одна большая конюшня находилась за домом № 49 по ул. Авиастроителей (бывшая ул. Жданова). Впоследствии в конюшне располагался клуб, а еще позднее — ГПТУ-40.

Тем временем между руководством комбината и вышестоящими инстанциями шла напряженная переписка. Новый директор комбината М.М. Жилияев писал заместителю Председателя Совета Министров СССР А.Н. Косыгину:

«Существующая прядильно-ткацкая фабрика в Новосибирске находится в малопригодном корпусе с прогнившими местами перекрытиями, с плохим состоянием осветительной проводки, ежедневно угрожающей загоранием, без канализации и достаточной вентиляции, с плохой освещенностью рабочих мест, отсутствием бытовых помещений, складов и подъездного пути.

Кроме того, фабрика не имеет собственного жилья, работники фабрики размещены в домах других ведомств и на частных квартирах, за исключением 10 семей, живущих в 8-квартирном брусчатом доме. Уход рабочих и прибытие новых работников осложняет прием последних, так как предоставить жилье нет возможности. Очень много заявлений и жалоб районным и городским организациям, а также просьб об увольнении из-за отсутствия жилой площади.

Учитывая, что фабрика не достроена по объектам, предусмотренным генеральным планом, как-то: мехмастерские, гараж, центральный материальный склад и др., и что главный производственный корпус требует больших восстановительных работ, прошу вас решить вопрос о выделении капиталовложений на 1953 год по промышленному и жилищно-культурно-бытовому строительству, а также определить подрядчика, так как хозспособом осуществить работы фабрика не может...»

А.Н. Косыгин не добился включения в план строительства на 1953 год большого хлопчатобумажного комбината, но приказал через своего заместителя Н. Рыжова принять НХБК в постоянную эксплуатацию.

Государственный план за 1953 год комбинат успешно выполнил: выпущено 1540,8 т пряжи при плане 1516 т и 8217,3 тыс. погонных метров ткани при плане 8153 тыс. погонных метров.

Основными факторами, повлиявшими на выполнение плана, явились мобилизация коллектива, рост производительности труда и оборудования, повышение квалификации рабочих и выполнение оргтехмероприятий.

Росту производительности труда способствовали увеличение паковок на прядильных машинах «Говард-Булло» на 18 % по рацпредложению заведующего фабрикой И.А. Горшкова; увеличение скорости веретен прядильных машин «Говард-Булло»



Ткацкий цех. Выработка ткани

с 7600 до 7950 оборотов в минуту; расточка кольцепланок 6 прядильных машин с диаметра 35 мм на диаметр 42 мм; внедрение беспрослойной намотки на 8 прядильных уточных машинах ВВ-66-Р1; замена на 5 чесальных машинах чугунных валов на стальные.

Увеличению производительности труда по сравнению с 1952 годом способствовали сокращение организационных простоев оборудования из-за отсутствия ровницы с 1,56 % до 0,43 % и основы с 0,68 % до 0,08 %. Изготовили 210 навоев. Установили 75 кареток на станках «Нортроп» взамен изношенных. Переделали на цепную передачу ламельный механизм на 175 станках «Нортроп».

Но этих хороших результатов коллектив комбината достиг в сложных условиях. Так, вопрос, поставленный перед Главным управлением еще в 1952 году о нормальном снабжении комбината электроэнергией, остался нерешенным и в 1953 году. В результате аварийного выхода из строя электрокабеля комбинат оказался практически без электроэнергии (подстанция принадлежала заводу имени В.П. Чкалова). Комбинат не имел возможности отремонтировать кабель потому, что он проходил по территории закрытого завода. А тот от ремонта кабеля и дальнейшего снабжения ХБК электроэнергией отказался, мотивируя перегруженностью подстанции. Тогда комбинат перешел на снабжение электроэнергией от временной подстанции строительства — тоже номерной организации (п/я 53).

А вот обеспечение комбината водой значительно улучшилось. Оно осуществлялось от водопроводной сети промышленного водопровода завода п/я 80. В 1953 году подвели второй ввод водопровода с хозяйственно-питьевой водой, который снабжал котельную и питьевые фонтанчики. Таким образом, наличие двух систем водопровода обеспечило комбинату бесперебойное снабжение водой.

В 1953 году на комбинате работало 880 человек, из них 42 — инженерно-технические работники. Сменился директор — на эту должность назначили Василия Дмитриевича Михайлова.

До этого он трудился на Барнаульском меланжевом комбинате. Работал мастером, начальником ткацкой фабрики. В Барнауле в 1952 году окончил техникум текстильной промышленности, впоследствии — институт легкой промышленности. На комбинате работал директором 14 лет — до 1967 года. Работа на комбинате при его руководстве шла спокойно. План, как

правило, с трудом, с подработками, но выполнялся. Большое внимание В.Д. Михайлов уделял строительству жилья.

В 1954—1955 гг. и позднее городские власти несколько раз пытались отвести новые промплощадки для строительства большого текстильного комбината. Отводили участок в поле между Новосибирском и Мошковым. Потом отводили участок на ул. Жданова в районе нынешнего Дома одежды. Отводили участок и в Первомайском районе. Но денег не только на строительство, даже на проектные работы не хватало, и поэтому строительство не состоялось.

Комбинат укрупняется

В период пятой пятилетки (1951—1955 гг.) большое внимание уделялось восстановлению текстильной промышленности в ранее оккупированных районах и развитию новостроек.

Новосибирский хлопчатобумажный комбинат в 1954 году принадлежал Главному управлению новостроек хлопчатобумажной промышленности Министерства товаров широкого потребления СССР.

Новосибирский хлопчатобумажный комбинат, несмотря на то, что в 1952 году его приняли в постоянную эксплуатацию, долгие годы считался новостройкой и жил на основании Положения о дирекции строящегося хлопчатобумажного комбината. До 1975 года ставились вопросы о новом строительстве, предлагались площадки в нескольких местах, но дальше разговоров дело не шло. Вопрос о новом строительстве не решался, но вышестоящее руководство требовало увеличения выпуска продукции.

Всем предприятиям, входившим в состав Главного хлопчатобумажного прома определялись задания по увеличению выпуска продукции за счет: а) ввода новых мощностей; б) повышения производительности труда и оборудования и снижения обрывности; в) лучшего использования площадей и ввода дополнительного оборудования; г) своевременного и высококачественного ремонта оборудования и т. п.

И комбинат наращивал выпуск продукции. За 1954 год на нем выработали 1583,8 т пряжи при плане 1555 т, 8475 тыс. пог. метров ткани при плане 8280 тыс. пог. метров. Досрочно, к 37-й годовщине Октября, выполнили годовую норму выработки 190 человек, а 22 — выполнили двухгодовую норму.

В 1954 году по почину лауреата Сталинской премии А. Чутких за выпуск продукции отличного качества соревновалось 30 бригад с числом участников 321 человек. На комбинате в целях улучшения качества продукции организовали стахановские школы, среди прядильщиц разработали и внедрили новый прием присучивания на прядильных машинах по предложению прядильщицы Марковой, установили верхние каретки на станках «Нортроп».

Росту производительности оборудования способствовало уменьшение обрывности за счет улучшения качества пряжи и суровья. Этому удалось достичь благодаря систематической дополнительной обработке низких сортов хлопка и угаров на однопроцессной трепальной машине ОТ-1, а затем поступлением их в виде холстов в ставку, что уменьшало засоренность и содержание других пороков в полуфабрикатах пряжи и суровья.

Ремонтным отделом с привлечением эксплуатационного персонала, кроме ремонта оборудования, в 1954 году проводились работы по высвобождению производственной площади для установки 10 чесальных машин, а также для создания сопряженности работы машин прядильной фабрики. Для этого демонтировали 11 прядильных машин; демонтировали и смонтировали на новом месте 13 прядильных машин, 2 тазово-ровничные, 2 тазоперегонные машины, 8 секций ленточных машин; установили 10 новых чесальных машин.



**Приготовительный цех.
Выравнивание хлопчатобумажной ленты**

Одновременно закончили замену коленчатых валов на ткацких станках с 40 на 45 мм. Это мероприятие позволило увеличить скорость станков «Нортроп» со 186 до 192 оборотов в минуту, хотя ранее увеличение скорости влекло за собой выход из строя коленчатого вала.

В 1954 году произошло переподчинение комбината. Приказом министра промышленных товаров широкого потребления Новосибирский хлопчатобумажный комбинат передали из ведения Главновхлопрома в ведение Главкорда (Главное управление кордной промышленности).

В 1959 году по указанию Новосибирского совнархоза произошло объединение Новосибирского ХБК и Новосибирской ватной фабрики имени 17-й годовщины Октября.

«В целях обеспечения рационального использования существующих производственных площадей, упрощения и удешевления аппарата, улучшения хозяйственного и технического руководства, совет народного хозяйства Новосибирского экономического административного района постановляет:

1. Объединить ватную фабрику с хлопчатобумажным комбинатом под общим названием — хлопчатобумажный комбинат...»

19 февраля 1959 года директор ватной фабрики А.Н. Васильев сдал, а главный инженер Новосибирского ХБК Ф.А. Пашков принял ватную фабрику со всеми зданиями и сооружениями, жилфондом, материалами, имуществом и оборудованием по балансу на 1 января 1959 года, кадрами рабочих, служащих и ИТР.

Площадка фабрики располагалась вблизи Новосибирского мелькомбината и завода имени XVI партсъезда в Октябрьском районе по ул. Большевикской и занимала территорию в 11 857 м². На территории имелся производственный корпус — одноэтажное кирпичное здание с подвальным помещением и пристройками. Производственный корпус и пристройки к нему требовали капитального ремонта. Ремонтировать требовалось все: стены, полы, перекрытия, стропила, крышу, оконные и дверные проемы, произвести остекление окон. На фабрике работало 127 человек.

За 1959 год комбинат выпустил 1616 т пряжи при плане 1560 т, 9047 тыс. пог. метров ткани при плане 8640 тыс. пог. метров и 3108 ваты хлопчатобумажной при плане 2800 т. Комбинат в течение всего года работал ритмично по кварталам и дал рост продукции в сравнении с 1958 годом от 4 до 7 %.

Большую роль в повышении качества выпускаемой продукции играла на комбинате прядильно-ткацкая лаборатория. Штат ее состоял из заведующей и восьми контролеров. Пять контролеров занимались качеством выпускаемой продукции прядильной фабрики, два контролера следили за продукцией ткацкой фабрики, один работал на ватной фабрике после объединения с ХБК.

Не соответствовали техническому уровню тех лет 19 прядильных машин системы «Говард-Булло» выпуска 1896 года, которые к тому времени морально и физически устарели. Эти прядильные машины следовало в ближайшие годы заменить на новые, более производительные.

Требовалось также в ближайшие годы заменить 21 чесальную машину «Говард-Булло» выпуска 1910 года, а остальные 42 нуждались в модернизации. Замена подлежали и две ровничные машины марки БТП-2 выпуска 1941 года, из-за своего несовершенства они выпускали некачественную продукцию. 231 ткацкий станок «Нортроп» выпуска 1926 года хотя и являлись автоматическими, но из-за несовершенства конструкции не позволяли повышать скорость работы более 200 оборотов в минуту. В крайне неудовлетворительном состоянии находилось моторное хозяйство на ткацких станках, которое требовало замены 75 % всех моторов.

Руководство комбината хорошо понимало необходимость модернизации. В 1959 году на производстве смонтировали 100 погонных метров монорельсового пути для транспортировки тазов с лентой от чесальных машин к лентосоединительным и ленточным машинам. В браковочном отделе установили первую учетно-браковочную машину для механической разбраковки ткани. Кроме того, на предприятии внедрили и другие технические мероприятия, облегчавшие труд и дававшие экономический эффект. Например, установили автомат для точки шляпок с экономическим эффектом 6 тыс. руб. в год, механизировали проборку основ с экономическим эффектом в 10 тыс. руб. и обтяжку цельнометаллической пильчатой ленты барабанов чесальных машин. На 55 ткацких станках «Нортроп» и 57 ткацких станках АТ-100 провели модернизацию боевого механизма.

Значительные трудности по переходу на 7-часовой рабочий день испытывал в 1959 году коллектив ватной фабрики. План по выпуску ваты в 1960 году увеличился на 7 % без замены маломощного или установки дополнительного оборудования. Выполнение повышенного плана при таком положении дел пред-

ставляло известные трудности при 8-часовой работе, а при переходе на 7-часовой рабочий день непременно требовало дополнительной производственной площади и обязательной установки нового дополнительного оборудования. Кроме того, Новосибирский совнархоз потребовал от дирекции предприятия увеличить выпуск хлопчатобумажной пряжи однониточной и крученой для полного обеспечения (кроме своих нужд) Новосибирской трикотажной фабрики.

По перспективному плану предусматривалось строительство на существовавшей площадке нового производственного двухэтажного здания прядильной фабрики с полезной производственной площадью около 10 тыс. м², мощностью 26 тыс. прядильных веретен и 5 тыс. крутильных веретен. Намечался выпуск 2400 т пряжи в год при среднем номере пряжи 46,9 для трикотажной фабрики. В этом же здании намечалось организовать ватный цех с выпуском 5000 т ваты в год для обеспечения потребностей Новосибирского экономического района.

Шестидесятые годы выдались для комбината в основном спокойными.

В 1960 году комбинат выработал 1661 т пряжи при плане 1620 т; 9183 тыс. пог. метров ткани против плана 8800 тыс. пог. метров; 3410 т ваты при плане 3300 т. В ассортименте технические ткани выпускались в основном двух видов: саржа средняя — 6958 тыс. пог. метров и саржа утяжеленная — 2033 тыс. пог. метров. Вата хлопчатобумажная выпускалась в таком ассорти-



Прядильный цех. Выработка пряжи

менте: «Прима» — 750 т, «Чапан» — 1150 т, швейная — 1300 т, мебельная — 210 т. Еще выпускали и спецдиагональ, которая позволяла эффективнее использовать ширину станков.

К концу 1960 года комбинат полностью осуществил переход на выработку нового ассортимента ткани: артикула 4306 — саржа средняя и артикула 4307 — саржа утяжеленная вместо нанки артикула 4190 и саржи □ 2 артикула 4293. Особенностью новых артикулов ткани являлись повышенные качественные показатели по внешнему виду: чистоте поверхности и физико-механическим свойствам.

Преимущество освоения новой продукции заключалось в том, что вырабатываемая из этой ткани шлифовальная шкурка, употребляемая, в основном, в машиностроительном производстве, резко улучшилась по качеству и увеличился срок ее службы.

Рост производительности труда и качество выпускаемой продукции зависели от обновления станочного парка. Из общего количества оборудования процент нового оборудования по переходам в 1960 году составил: машины разрыхлительного агрегата — 100 %, трепальные машины — 100 %, чесальные машины — 64 %, ленточные машины — 100 %, ровничные машины — 25 %, прядильные машины — 54 %, мотальные машины — 100 %, сновальные машины — 100 %, шлихтовальные машины — 50 %, ткацкие станки — 22 %.

В 1961 году комбинат не выполнил программу по валовой и товарной продукции в заданной номенклатуре и ассортименте. Ритмичность работы была нарушена. Пряжи выработали 1588 т вместо 1650 т по плану; ткани суровья 8675 тыс. пог. метров при плане 8800 тыс. пог. метров; ваты — 3323 т при плане 3030 т. Валовой продукции выработали на 6926 тыс. руб. против плана 7080 тыс. руб. — 97,7 %.

Невыполнение плана в 1961 году произошло из-за резкого сбоя в III квартале, когда с комбината уволилось 195 рабочих, а устроилось на работу только 95.

1962 год ознаменовался для комбината переходом на пятидневную рабочую неделю, но трехсменная работа осталась, и сохранилась большая текучесть кадров.

План по валовой и товарной продукции за 1962 год комбинат выполнил. Было выработано сверхплановой продукции на 133 тыс. руб., но план по двум основным видам продукции: пряже и ткани технической оказался нереализованным. Выпуск пряжи сократился на 85 т, а ткани технической на 153 тыс. погонных метров. Невыполнение плана по этим изделиям про-

изошло, как и в 1961 году, в III квартале и объяснялось частыми простоями оборудования, основными причинами чего были отсутствие рабочей силы и, как следствие, отсутствие полуфабрикатов.

Пополнение недостающего штата рабочих проводилось только за счет учеников, в том числе подростков с 4—5-часовым режимом работы. Количество рабочих-подростков составило к концу года 96 человек, или 11,7 % от общего количества рабочих.

В 1963 году на комбинате появилось много новой техники. Но наряду с ней имелось 38 единиц старого импортного оборудования — в основном чесальных машин системы «Говард-Булло» выпуска 1910 года, все они требовали замены. Поэтому на 1963 год комбинату выделили 10 новых чесальных машин.

На основании постановления Новосибирского совета народного хозяйства и президиума облсовпрофа и приказа начальника Управления легкой промышленности совнархоза от 6 октября 1962 года к Новосибирскому хлопчатобумажному комбинату присоединили прядильный цех бывшей трикотажной фабрики № 2. Этим же приказом две трикотажные фабрики управления легкой промышленности совнархоза объединили в одно предприятие и на их базе создали трикотажную фирму «Сибирь». НХБК должен был обеспечить одну из этих фабрик пряжей.

В 1965 году Новосибирский хлопчатобумажный комбинат вновь передали из состава совета народного хозяйства Новосибирского экономического административного района в ведение Министерства легкой промышленности СССР. В этом же году ватный цех перебазировали на основную базу комбината.

В 1966 году комбинат работал неудачно. Пряжи выработали 1727 т при плане 1810 т; ткани (суровья) 8457 тыс. пог. метров при плане 9620 тыс. пог. метров; ваты — 1976 т при плане 2329 т. Валовой продукции выпустили всего на 95 %. Комбинат не выполнил план по объему и ассортименту в натуральном и денежном выражении. Главной причиной невыполнения явилось, как и в предыдущие годы, недостаточное количество кадров.

Вопрос обеспечения кадрами стоял очень остро, и в том же году организовалось ГПТУ-40. В клубе ХБК открылся его филиал на 100 человек. Училище готовило для НХБК две группы прядильщиц, две группы ткачей и группу мотальщиц. В 1968 году ГПТУ-40 преобразовали в ГПТУ-47, но его базовым предприятием оставался НХБК. Контингент учащихся возрос до 250—300 человек. Училище готовило кадры также и для Барнаула.

Новостройка

В 1967 году на комбинате сменился директор, вместо В.Д. Михайлова, который директорствовал 14 лет, был назначен Виктор Павлович Вьюгин.

Новый директор с самого начала своей работы, ознакомившись с положением дел и увидев состояние предприятия, стал активно добиваться строительства большого комбината. Одновременно на 1968—1969 гг. планировалась реконструкция ткацкого цеха на существующей площадке. Проектирование по реконструкции велось в 1967 году, его должны были закончить в 1968 году. При реконструкции в ткацком производстве предстояло смонтировать 151 ткацкий станок АТ-105М. Предполагалось также строительство нового прирельсового склада. Хотя ватный цех работал, но строительство его не закончилось.

Но главной задачей оставалось — добиться строительства большого комбината. В 1968 году вышло распоряжение Совета Министров СССР от 23 июля 1968 года. В нем говорилось:

«В целях улучшения условий производства на Новосибирском хлопчатобумажном комбинате, а также высвобождения территории для Новосибирского завода электромонтажных изделий принять предложение Министерства легкой промышленности СССР, Министерства среднего машиностроения и Новосибирского обкома КПСС, согласованное с Госпланом СССР, о перебазировании в 1970—1973 гг. производственных объектов Новосибирского хлопчатобумажного комбината на новую промплощадку в Новосибирске с увеличением мощности комбината до 45 тысяч прядильных веретен, 1200 ткацких станков и производством 3,5 тысяч тонн одежной ваты в год».

В 1968 году комбинат успешно выполнил государственный план, выработав 1813 т пряжи (100,1 % к плану), 9495 тыс. пог. метров ткани (101,4 % к плану), 2896 т ваты (107,3 % к плану). План оказался выполнен в натуральном и денежном выражении и в соответствующем ассортименте.

Валовой продукции выпустили на 8268 тыс. руб. Имелся определенный рост к 1967 году, особенно по ткацкому производству.

Проектирование нового комбината поручили ГПИ-8 (Государственному проектному институту № 8 из Калуги).

В 1971 году директором комбината стал Федор Анатольевич Пашков. За долгие годы работы на комбинате он всегда глубоко вникал в работу производства, уделял большое внимание

вопросам рационализации, изобретательства, внедрения новой техники и технологии производства.

1972 году широко отмечалось 50-летие образования Советского Союза. Коллектив Новосибирского ХБК выполнил свои годовые обязательства досрочно — к 22 декабря. 50 передовиков производства (20 ткачих, 15 мотальщиц, 15 прядильщиц) к 1 декабря 1972 года, выполнили свои годовые соцобязательства и дали сверх плана 166 тыс. пог. метров ткани и 15 т пряжи. По результатам работы коллективу комбината трижды присуждались классные места в республиканском соревновании Министерства легкой промышленности РСФСР. По результатам соревнования в честь 50-летия образования СССР комбинат наградили юбилейным вымпелом Министерства легкой промышленности РСФСР и ЦК профсоюзов.

Как и в предыдущие годы, последовательно заменялась устаревшая техника. Планом по новой технике предполагалось внедрить в течение 1972 года 27 единиц технологического оборудования — фактически установили 48 единиц. Были заменены 15 старых чесальных машин новыми, марки ЧММ-450-ЧМ. Парк чесальных машин составил 48 единиц.

Активно работали рационализаторы и изобретатели, они подали 41 рацпредложение, 27 из которых внедрили в производство.

В 1975 году, после многолетних проволочек, наконец началось строительство нового комбината. В Первомайском районе в течение 1975—1981 гг. активно строились корпуса. Но возникало много различных препятствий. Проект на строительство переделывался Государственным проектным институтом □ 8 дважды.



**Оператор
чесального
оборудования
Т. Медведкова.
2000 г.**

Работы вело СМУ-9 стройтреста № 30 Главка «Новосибирскстрой» Министерства строительства СССР — мощная организация, построившая в Новосибирске многие крупные объекты.

Первым в комплексе новой прядильно-ткацкой фабрики в 1977 году построили пожарное депо на два пожарных автомобиля с жилым двухэтажным панельным домом, примыкающим к нему. Следом вступила в эксплуатацию комбинатовская котельная. В ней установили три котла КЕ-25-14С. Каждый давал по 25 т пара в час, или по 13,9 Гкал в час. Котлы работали на твердом топливе, на бурых углях. Котельная полностью обеспечивала предприятие технологическим паром и теплом; а производственные цехи, АБК, детские учреждения, жилые дома, магазин и школу — теплом.

Строительство производственного корпуса завершилось в 1982 году. Заработала новая прядильная фабрика с высокопроизводительным современным оборудованием. Ее возглавила опытный производственник Маргарита Анатольевна Козлова.

Директором комбината в те годы работал Владлен Михайлович Бенилов.

Ткацкое производство вводили в эксплуатацию частями. Первые 220 станков госкомиссия приняла 6 июня 1984 года, а в конце года были приняты все 920 станков АТПР. Акты приемки утвердил своими приказами министр легкой промышленности СССР Н.Н. Тарасов.

Административно-бытовой корпус — 4-этажное панельное здание — построили в 1982 году. В том же году сдали в эксплуатацию водовод вместе со станцией второго подъема. Склад хлопка и блок складов вступили в действие в 1983 году. В том же году в эксплуатацию вступила подстанция комбината.

На комбинате в 1986 году закончили строительство просторной, светлой школы на 1176 учащихся, с бассейном, а в октябре 1988 года завершилось строительство профилактория «Березовый».

После вступления в строй ткацкого производства комплекс строительства нового большого текстильного предприятия был закончен. С 1983 года по приказу директора комбината В.М. Бенилова новая фабрика стала называться прядильно-ткацкой фабрикой № 1, а старое предприятие — прядильно-ткацкой фабрикой № 2 Новосибирского хлопчатобумажного комбината. С декабря 1983 года Новосибирский хлопчатобумажный комбинат включал две прядильные фабрики, расположенные в

Первомайском и Калининском районах города на расстоянии 40 км друг от друга.

В 1982 году на новой прядильной фабрике еще монтировалось оборудование, а старая ПТФ давала продукцию. В тот год здесь выработали 1918 т пряжи и 10 104 тыс. пог. метров ткани, выпустили 314 т ваты при плане 300 т. План по основным технико-экономическим показателям был в 1982 году выполнен. Основными направлениями в работе комбината в течение этого года оставались организация работ по монтажу, пуск и наладка технологического и прочего оборудования, а также набор и учеба рабочих кадров в связи с вводом мощностей прядильного производства на вновь строящейся прядильно-ткацкой фабрике.

2 марта 1984 года на комбинате сменился директор, коллектив возглавил Геннадий Романович Петров. До этого он работал на Новосибирском электроремонтном заводе, где прошел путь от мастера цеха до начальника планово-экономического отдела предприятия. В течение семи лет Г.Р. Петров работал заместителем директора по производству и экономике Новосибирского стрелочного завода. В 1984 году райком партии рекомендовал его на должность руководителя Новосибирского хлопчатобумажного комбината. У руля Новосибирского хлопчатобумажного комбината он находился 17 лет. По итогам работы за 2001 год Г.Р. Петров вошел в число 1000 лучших менеджеров России.

Директор пришел на комбинат в непростое время. Только-только вступило в строй новое прядильное производство ПТФ-1. Ткацкое производство еще лишь комплектовалось станками. На низком уровне оставалась исполнительная дисциплина. Сырье (хлопок) поступало низкого качества.

За 1984 год комбинат выработал 4465 т пряжи при плане 4554, то есть 98 %. Ткани выработали 19 409 тыс. пог. метров — 97 %.

Но в этом году шла большая работа по перевооружению производства. Осуществлялись пуск, наладка ткацкого и освоение мощностей прядильного производств ПТФ-1. В эксплуатацию приняли 920 ткацких станков. Также запустили в работу все оборудование пригготовительного отдела ткацкого производства. Освоили выпуск двух новых артикулов ткани: саржи легкой артикула 7146 и бязи артикула 115.

Для повышения технического уровня и совершенствования технологии провели следующие работы: пустили в действие систему пневмотранспорта угаров; изготовили батарею цикло-

нов для сбора пуха от конденсоров угарных камер; смонтировали и освоили два устройства автоматического съема, взвешивания и загрузки холстов на конвейер.

Совершенствовалась и внедрялась бригадная форма организации труда. За год создали 27 бригад с охватом 361 человек. В ткацком производстве ПТФ-1 бригадной формой организации труда было охвачено 100 % основных рабочих приготовительного отдела и 50 % ткацкого цеха.

В 1985 году комбинат находился на подъеме. Коллектив выработал 4918 т пряжи при плане 4860 т; 29 139 тыс. пог. метров суровых тканей при плане 28 200 т; 317 т ваты при плане 300 т. Объем реализации продукции в оптовых ценах предприятия составил 37 991 тыс. руб., или 103,5 %. План по объему товарной продукции в оптовых ценах предприятие выполнило на 104,2 %.

В этом же году проводилась модернизация производства. На ПТФ-2 установили 48 новых ткацких станков СТБ-2-220 (с микропрокладчиком) со средней производительностью одного станка в час 18 339 уточных нитей.

Коллектив комбината в 1986 году участвовал в городском смотре-конкурсе по экономии сырьевых и энергосберегающих ресурсов. По итогам его он был награжден дипломом. В течение года на комбинате ввели в действие на ПТФ-2 50 ткацких станков СТБ-2-220, на ПТФ-1 — организовали и оборудовали участок по производству товаров народного потребления из отходов производства.

Темп роста в 1987 году по пряже составил 102,1 процента, по суровым тканям 105,1, по объему реализации продукции 109,2, по выпуску товаров народного потребления на 127,2 %.



**Молодые
прядильщицы**

В соответствии с планом технического перевооружения и «комплексным планом инженерного обеспечения на 1987 год» на комбинате выполнили следующие работы по внедрению новой техники:

- смонтировали и освоили 5 прядильных машин П-76-5М6 с автоматическим отпуском кольцевой планки;
- заменили 24 чесальные машины ЧМ-450 на новые машины ЧММ-14, в результате чего улучшились условия труда рабочих, повысилась производительность;
- установили 2 ровничные машины Р-260-5 с автоматической заводкой механизма управления взамен машины Р-192-3;
- установили 2 ленточные машины Л2-50-1 с автоматическим съемом таза взамен ЛНС-51-2 с ручным съемом тазов;
- смонтировали и освоили 9 мотальных автоматов АМК-150;
- смонтировали шлихтовальную машину ШБ-11/140 с установкой на ней камеры предварительного запаривания основ.

За год внедрили 80 рационализаторских предложений с экономическим эффектом 40 тыс. руб. Экономический эффект от внедрения мероприятий комплексного плана инженерного обеспечения и плана внедрения новой техники составил 517,8 тыс. руб. при плане 400 тысяч.

На комбинате в 1988 году работали 1413 рабочих, из них 1102 (78 %) в бригадах нового типа. По сравнению с 1986 годом количество таких бригад увеличилось до 96. На хозрасчете трудились 64 бригады.

Наибольший трудовой вклад вносили такие коллективы, как бригада ткачей — бригадир Ф.А. Клян. Бригада была признана победителем республиканского социалистического соревнования с присвоением звания «Бригада отличного качества продукции и высокой эффективности труда». В 1987 году бригада подтвердила свое высокое звание одной из лучших на комбинате. Коллектив постоянно выполнял план на 102—104 %.

Бригада ткацкого производства ПТФ-2 — бригадир Б.И. Бурсов — обслуживала 66 ткацких станков СТБ-2-220, план выполняли на 101—102 %. Сверх обязательств бригада выпустила в 1987 году 90 тыс. пог. метров ткани.

Бригада прядильного цеха — бригадир Виктор Степанович Долженков — за 9 месяцев выработала сверх плана 14 799 кг пряжи. Производительность труда в ней составила 141,7 %. Освоение отраслевой нормы в бригаде равнялось 160,6 %. За этот период бригада четыре раза выходила победительницей в соцсоревновании прядильного цеха.

152 человека на комбинате выполнили план двух лет пятилетки к 7 ноября. А всего в течение года задание двух лет пятилетки досрочно выполнили 580 человек.

Прядильщица Галина Ивановна Бутова закончила четыре года пятилетки и продолжала работать в счет июня 1990 года. Свои обязательства — три года пятилетки к 7 ноября — она с честью выполнила. Обязательство третьего года пятилетки к 7 ноября выполнила также и прядильщица Т.М. Гербер, на рабочем календаре которой также значился январь 1990 года.

В 1987 году комбинат занимал первые места в соревновании промышленных предприятий Первомайского района по итогам работы в I и II кварталах и за первое полугодие 1987 года. По итогам работы за I квартал 1987 года комбинат занял второе место в соцсоревновании среди предприятий текстильной и легкой промышленности Новосибирской области.

Хлопок и лен

В последующие годы темпы роста выпускаемой продукции продолжали увеличиваться. Но в 1991 году произошел спад выпуска ткани.

В середине 90-х годов в России на предприятиях легкой промышленности по ряду причин не хватало основного сырья — хлопковолокна. Оно не ввозилось в страну. В этих условиях руководители ХБК установили связи с американскими партнерами, начали поставлять им продукцию, а на вырученные деньги в Риге покупали узбекский хлопок и привозили в Сибирь. Это позволило начиная с 1997 года работать с ежегодным приростом. Хорошо закончили 1998 год, августовский кризис никак на работе предприятия не отразился, развивался экспорт.

Стабильной работе в этот период предшествовало существенное техническое перевооружение, проведенное на комбинате. В эти годы на ПТФ-2 практически заменили 100 % всего оборудования.

На 1 января 1992 года на комбинате работали 2060 человек. На ПТФ-1 — 1630 человек, на ПТФ-2 — 431. Из них в детских учреждениях на ПТФ-1 занято 192 человека, на ПТФ-2 — 26.

28 января 1992 года предприятие стало закрытым акционерным обществом «Новосибирский хлопчатобумажный комбинат», производящим продукцию бытового и технического назначения, мебельную вату «прима», пряжу и котонизирован-

ное льноволокно. Продукция комбината шла во многие российские регионы, а кроме того, на Украину, в Казахстан и США. Основные потребители продукции — авиастроительные, судостроительные заводы, мебельные, обувные, швейные фабрики и еще целый ряд предприятий. Большой популярностью пользовалась техническая салфетка, содержащая стопроцентный хлопок.

В 1995—1996-м годах, когда в стране объявили программу «Лен — в товары России», комбинат освоил переработку местного вида сырья — так называемого короткого льноволокна, что позволило выпускать льносодержащие ткани в смеси с хлопковым, полиэфирным, вискозным волокнами, а также льняную пряжу низких номеров.

За стабильную работу, успехи в экономике и высокое качество своей продукции в 1995 году комбинату вручили сертификат, удостоверяющий, что он входит в состав пяти тысяч ведущих предприятий, имеющих статус лидера российской экономики. За разработку и серийный выпуск конкурентоспособных хлопкольняных тканей новых структур комбинат не раз отмечался наградами и дипломами российских и международных организаций, а также удостоен Большой золотой медали Сибирской ярмарки. В 1998 и 2001 годах пять видов продукции вошли в число 100 лучших товаров России.

На комбинате разработана и запатентована технология переработки короткого льняного волокна и установлена линия по производству котонизированного льняного волокна. Разработан широкий ассортимент тканей технического и бытового назначения с вложением льняного волокна до 55 процентов. Эта продукция неоднократно представлялась на российских и зарубежных ярмарках, где всегда вызывала большой интерес у покупателей. В 1998 году брезент с вложением котонизированного льняного волокна стал победителем конкурса «100 лучших товаров России». В сентябре 2000 года ткани БШЛ-3, -2 и К-8-2, разработанные на Новосибирском ХБК, награждены Дипломом на 15-й Федеральной оптовой ярмарке товаров и оборудования текстильной и легкой промышленности.

Комбинат, благодаря грамотному управлению, продолжает работать, наращивать объемы производства. Но не все зависит от руководителя. Например, экономисты утверждают, что предприятие не может нормально функционировать, если ставка рефинансирования выше, чем 3 процента, а ставка за краткосрочный кредит превышает 6 процентов годовых. Сейчас учет-

ная кредитная ставка ЦБ России составляет 25 %. Разумно вводить такие налоги, которые изымают не более 30—40 % валовой прибыли предприятия. У нас налоги составляют около 80 %. Это официальные цифры. Если предприятие является честным налогоплательщиком, то оно просто не способно выполнять свои обязательства.

Долги перед комбинатом доходили до десятков миллионов рублей, потому что он выполнял муниципальный заказ: отапливал микрорайон, а это более 20 тысяч человек населения. Предприятие несло затраты, а денег взамен не получало. Когда же пришло время проводить реструктуризацию, про это почему-то забыли.

Износ оборудования на комбинате достиг 70—80 процентов. Но комбинат не стоял на месте, закупал оборудование по переработке льна, хотя оно быстро стареет: 7—8 лет, и его надо полностью менять. Специалисты, конечно, стараются поддерживать оборудование в хорошем состоянии. Для этого работает специальная служба, а большинство запасных частей изготавливает комбинат самостоятельно.

Сегодня оборотные средства для замены производственных фондов обновляются за счет прибыли, но это не те объемы, которые необходимы. Старение оборудования опережает его обновление и ввод новых фондов. Если не произвести обновления оборудования в ближайшие годы, то развитие предприятия прекратится.

Сложившееся положение дел особо не радует. Может наступить такой момент, когда оборудование окажется полностью изношенным, не будет оборотных средств и долгосрочных кредитов, так как ставка рефинансирования очень высока, не появится и вложений частных инвесторов. А из западных инвесторов вряд ли кто-то станет вкладывать средства в предприятие, расположенное в Сибири: все затраты здесь в силу природных условий выше, чем в европейской части России, и тем более выше, чем в Юго-Восточной Азии.

Со своими заказчиками комбинат работает напрямую, без посредников. Пять последних лет наращивались объемы продаж. Но если брать финансовое положение, то оно за эти годы особенно не улучшилось. Среди причин — обременительная налоговая система, высокая стоимость заемных средств, постоянный рост тарифов естественных монополий. Кроме того, масса других проблем, которые не дают нормально развиваться.

Например, текстильщики никогда не платили налог на добавленную стоимость на ввоз хлопка. Это сырье в наших краях не растет. Но под видом отмены всех льгот ввели НДС с 1 января 2001 года на поставки продукции из дальнего зарубежья, а с 1 июля — из СНГ. НХБК платит 20 % НДС на хлопок. Ежемесячно из бюджета комбината «вылетает» более 2 млн рублей.

Отличается ли деятельность комбината до акционирования и после него? Раньше было выполнение плана, социальная инфраструктура строилась так, чтобы привлечь на предприятие людей. Возводилось жилье, спортивные базы, поликлиники. Сейчас главная задача — выжить, продать продукцию, заплатить налоги, зарплату. Иначе говоря — прибыль любой ценой. Если страна вступит в ВТО, выдержат ли наши предприятия конкуренцию?

НХБК никогда не боялся конкуренции. Его ткани конкурентоспособны. Новосибирский хлопчатобумажный комбинат поставлял свою продукцию в Америку, ее собираются покупать Польша, Норвегия. Бельгийцы выразили желание участвовать в инвестициях. Но прежде чем вступить в ВТО, надо выполнить ряд определенных условий: провести отраслевую модернизацию оборудования (как мы, сибиряки, будем конкурировать?), надо подвести продукцию под мировые стандарты качества. Никто не пойдет в Сибирь развивать нашу текстильную промышленность. Все, что связано с производством товаров, наукоемкой продукцией, погибнет, как уже погиб целый ряд отраслей, например, изготовление бытовой техники. Сейчас выгодно иметь неэнергоемкое производство. Все высокоэффективные отрасли, должны находиться в руках государства, а оно, в свою очередь, должно инвестировать прибыль в развитие монополий, определяющих лицо страны, — это энергетика, газовая промышленность, транспорт — и держать доступными тарифы.

У Новосибирского хлопчатобумажного комбината существовала еще одна проблема в конце 90-х годов: группа бизнесменов пыталась скупить акции предприятия с целью перепродажи имущества. Затевались судебные процессы и долгие годы шли тяжбы, отвлекавшие и силы и средства. Поэтому на собрании акционеров в 2000 году принято решение в целях создания инвестиционной привлекательности и спасения НХБК от распродажи реорганизовать и создать ЗАО «Новосибирская хлопко-льняная компания». В настоящее время новое предприятие не

имеет долгов и ведет активную работу по продвижению своих товаров.

В 2004 году генеральным директором ЗАО НХЛК избрали Юрия Генриховича Стеценко. Он на комбинат пришел в 1992 году. Работал начальником отдела внешнеэкономических связей, затем коммерческим директором.

Сейчас ЗАО НХЛК — самый крупный производитель технических и бытовых тканей в Сибирском регионе. В состав компании входят прядильно-ткацкая и ватная фабрики. Они производят продукцию из волокон хлопка, льна, вискозы, сиблона и лавсана. Кроме того, компания — одна из ведущих за Уралом по выпуску тканей технического и бытового назначения, а по выпуску полульняных костюмно-плательных тканей — единственная.

Предприятие выпускает вату «прима», хлопчатобумажную и льняную веревку, х/б, хлопкольняную и смесовую пряжу, ватины, нетканые и иглопробивные полотна, котонин. Товарами хлопкольняной компании пользуются и в Сибирском федеральном округе и за рубежом.

Компания не забывает и о социальных проблемах своих сотрудников. Работники в возрасте до 18 лет получают доплату по часовой тарифной ставке до восьмичасового рабочего дня. Все работающие и их дети получают льготные путевки в профилакторий. Работники, имеющие детей дошкольного возраста, получают частичную доплату за содержание ребенка в детском учреждении. Пенсионерам, проработавшим на предприятии много лет, оказывается медицинская помощь, выделяется материальная помощь малоимущим.

Предприятие — победитель региональных и российских конкурсов «Сибвесна-2003», «Ураллегпром XXI век». Коллектив НХЛК в 2002 году получил премию администрации области «За качество продукции», Диплом и Большую золотую медаль Сибирской ярмарки. По итогам 2002 года НХЛК входит в 1000 лучших предприятий России.

ХРОНОЛОГИЯ

- 28 марта 1944 г.** Подписано постановление правительства СССР № 322 о строительстве в Новосибирске хлопчатобумажного комбината.
- Декабрь 1944 г.** Построена проходная.
- 22 декабря 1944 г.** Подписан акт о передаче крупных корпусов бывшего Государственного танкового завода № 74 хлопчатобумажному комбинату.
- Декабрь 1952 г.** Комбинат принят в постоянную эксплуатацию.
- 1959 г.** Вышло постановление Новосибирского совнархоза об объединении ХБК с ватной фабрикой имени 17-й годовщины Октября.
- 1962 г.** Комбинат перешел на пятидневную рабочую неделю.
К комбинату присоединился прядильный цех бывшей трикотажной фабрики № 2.
- 1965 г.** Комбинат передан из состава Новосибирского совнархоза в ведение Министерства легкой промышленности СССР.
- 1966 г.** Ватная фабрика передана заводу имени 16-го партсъезда.
- 1975 г.** Начало строительства нового ХБК.
- 1982 г.** Завершение строительства административного и производственного корпусов.
- Январь 1983 г.** Подписан акт сдачи в эксплуатацию подстанции, детского комбината, общежития.
- 1986 г.** Закончено строительство средней школы, пяти жилых домов.
- 1988 г.** Завершено строительство профилактория.
- 1992 г.** Образовано ЗАО «Новосибирский хлопчатобумажный комбинат».
- 2000 г.** ЗАО «НХБК» реорганизовано.
- 27 июля 2001 г.** Зарегистрировано в Министерстве юстиции ЗАО «Новосибирская хлопкольняная компания»

К публикации подготовила А.Г. ЮГРИНА

Литература:

Документы ГАНО.

Документы текущего архива НХБК.

Газеты «Советская Сибирь», «Коммерсант», «Вечерний Новосибирск».

Б. Я. Федоров. «Мой хлопчатобумажный комбинат», 1994 г.

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



**ГЕРОИКА
И ДРАМА
СИБИРСКОГО
ЗАВОДА**



Рождение завода

На возводимый в Новосибирске завод «Сибметаллстрой» (в начале войны комбинат № 179), где велось крупное промышленное строительство, прибыли оборудование и кадры 15 заводов. Это позволило выделить из комбината № 179 четыре самостоятельных завода: металлургический в октябре 1941 г., чуть позднее — заводы № 556 («Сибтекстильмаш»), № 677 («Луч») и № 188 (завод низковольтной аппаратуры). Завод «Сибтекстильмаш» создавался на площадке комбината № 179 (впоследствии «Сибсельмаш») на базе прибывшего из европейской части завода «Новая Тула». Кроме того, он принял оборудование заводов № 136 и № 513, эвакуированных из Ростова-на-Дону и размещенных в бывших складах текстильсбыта.

За перечислением этих малоинтересных номеров стоит тяжелый труд сотен людей — размещение оборудования осуществлялось в непригодных для производства помещениях и в недостроенных промышленных и учебных зданиях. На комбинате № 179 смонтировали 2674 единицы оборудования, в том числе на заводе № 556 — 929 единиц. Оборудование, как правило, монтировалось некомплектным, поэтому, вводя в эксплуатацию новые мощности, рабочим, инженерам и техникам при острой нехватке кадров приходилось недостающее оборудование изготавливать. Все это — в условиях холода, недоедания, полной бытовой неустроенности.

Владимир Сергеевич Филатов, приехавший в Новосибирск из Тулы с первым эшелонам в составе пусковой группы, вспо-

минал: «С размещением прибывающих повезло. В наше распоряжение были предоставлены два пятиэтажных корпуса (дома по ул. Станиславского и ул. Котовского), Западный поселок и брусчатые дома 68-го квартала. И для производственных цехов отвели заранее подобранные площадки. Мы получили часть корпуса для прессово-термического цеха, цеха инструментального производства, ремонтно-механического, складские помещения и т.д. Цехи были размещены, главнейшие из них соединены узкоколейкой для переброски полуфабрикатов. Важно было то, что цехи сразу попали под крышу и не требовалось дополнительных затрат. (...)

Зима в тот год была лютая. Морозы доходили до 40 градусов и ниже. Но работа кипела днем и ночью. Покрытые тепляками, отапливаемые кострами, заполненные дымом и гарью помещения были полны людей. (...)

Уже к весне 1942 года завершились строительство и монтаж, завод, постепенно набирая темпы, начал действовать, выпускать продукцию. Кадры — вот чего не хватало заводу. И к нам начали поступать мобилизованные из поселков, деревень, совсем юные, главным образом, девушки, не знакомые с городской жизнью, производством. Как больно было смотреть на их неприспособленность, сознавать, что они, почти дети, оторваны от семейного уюта, ласки, привычного быта. Быстро осваивали девчата новые для себя профессии. (...) Все чаще и чаще на рабочих местах этих девушек появлялись красные флажки, свидетельствующие о выполнении и перевыполнении норм. Все чаще ставились рекорды труда. Помню совсем юную Катю Егорову. На своем малопроизводительном станке она перекрывала результаты, полученные на улучшенном полуавтоматическом.

Как не вспомнить мальчиков, работавших у нас, детей из осажденного Ленинграда! Трудно было удержать этих мальцов на рабочем месте, они быстро уставали, искали укромное место, чтобы заснуть, а то и на рабочем месте засыпали. Ласка и нежное отношение к ним всего коллектива помогли им окрепнуть, стать настоящими рабочими. Многие выросли до мастеров, бригадиров, а Петя Андреев стал начальником цеха».

Стоит добавить, что общежития на 68-м квартале и на Западном поселке оказались, конечно, неблагоустроенными, воду девчонки носили из колонки, топили печки. Но дров не хватало, комнаты не протапливались. Утром вода в ведрах покрывалась льдом. Умывались ледяной водой и пешком шли на завод.

Многие не возвращались домой сутками, спали в цехе за станками, в любом теплом месте. По карточкам шлифовщикам давали 1 килограмм хлеба в день, а другим категориям рабочих — 700 граммов. В столовой первое блюдо обычно приготавливалось из капусты, на второе — рыбные котлеты. Выходили из столовой полуголодными, но молодость, сила духа не давали унывать.

За 1942 г. производство боеприпасов в Новосибирске увеличилось в 8 раз по сравнению с 1941 г. Заводы производили снаряды, гильзы, капсюли, мины, взрыватели и их снаряжение.

Увеличивать выпуск этой продукции и наращивать производительность труда позволили не только денежные средства, но также механизация и рационализация производства, усовершенствование технологии и широкое внедрение поточных методов. Чтобы организовать поточную технологию, на заводах промышленности боеприпасов производилась тяжелая и трудоемкая работа перемонтажа оборудования.

Много в то время возникало технических проблем, ставящих в тупик специалистов. Но на помощь приходила инициатива, поддержка самих рабочих. Например, уплотнители манжет всегда делались из лучших сортов кожи, но запасы ее иссякли. Поступило предложение использовать брезент, пожарные рукава и т.д. И, действительно, получилось. Научились спрессовывать и пропитывать клеящим составом.

Вспоминает В.С. Филатов, впоследствии заместитель главного инженера: *«Помню, сколько инициативы проявил один из мастеров в поисках состава хорошей смазки. Его «научно-исследовательская» работа сводилась к тому, что он шел на склад, находил разные сыпучие химикаты и пробовал их в разных соединениях. А то вдруг участились случаи поломки коленчатых валов на насосах. Катастрофа! Надо было полагаться на собственную инициативу, на собственные средства. И начали соединять поломавшиеся валы накладными хомутами. Сейчас бы эта мысль не пришла, уверен».*



А.В. Домрачев,
первый директор завода

Алексей Степанович Силаев, в то время главный механик завода, вспоминал, как в 1943 г. вышла из строя главная гидравлическая помпа пресса «Блисс». Выпуск продукции для фронта временно прекратился. В инструкции к прессу указывалось, что разборка и ремонт помпы возможны только в присутствии представителя фирмы. Вызвать его из Америки? Невозможно! Рискнули — разобрали и отремонтировали сами. В течение суток! Вспоминал об этом Алексей Степанович с гордостью за конструкторов завода И.В. Ефимова и В.В. Халдина.

Леонид Павлович Сапожников, долгое время работал главным инженером завода, вот что он вспоминал о военном периоде: *«Поиски ускоренной технологии по прессовой обработке гильз вели круглые сутки с одним выходным в месяц. Метод профилирования вытяжного инструмента сулил большие выгоды в сокращении операций с 4—6 до 2. Опытные работы показали возможность дать две вытяжки для 76 мм латунных гильз, напряжения получаются вполне допустимые. Вначале у нас были неполадки, но, наконец, дело пошло, выпуск гильз увеличился в несколько раз. Этот принцип профилирования мы постепенно стали применять и на других калибрах гильз».*

До войны в Новосибирске функционировали всего лишь несколько предприятий, поэтому местных подготовленных рабочих кадров не хватало. Основной костяк новой промышленности составляли квалифицированные рабочие, инженеры и техники, эвакуированные вместе с предприятиями. Однако в 1942 г. прошла мобилизация рабочих на фронт, и кадры предприятий пришлось комплектовать жителями Казахстана и Средней Азии. К сожалению, в своем большинстве они оказались мало приспособлены к индустриальному труду, поэтому их вскоре заменили спецпереселенцы. Особенно много на заводах Новосибирска работало немцев Поволжья. Они овладели специальностями и стали прекрасными мастерами



Л.П. Сапожников,
главный инженер.
Работал на заводе с 1938 по 1968 г.

своего дела. Важнейшим кадровым резервом оставались выпускники школ, ФЗО и ремесленных училищ.

9 апреля 1942 г. в агитпункте после напряженного трудового дня состоялся митинг, посвященный открытию завода. Директор Александр Васильевич Домрачев поздравил всех с этим событием и выразил уверенность, что заводчане будут высоко нести честь своего производства.

Вот что вспоминал о своей работе в годы войны Борис Павлович Еремин, старший кладовщик: *«Было нам тогда по 15—16 лет. И в каждом цехе мы находили старших товарищей, наставников. Своим вниманием, заботой старались они хоть как-то облегчить нашу участь, помочь нам добрым словом, а порой и работали за нас, говоря при этом: «Иди, отдохни маленько». С большой теплотой мы вспоминаем бывшего начальника инструментального цеха В. А. Соловьева. Суровый на вид, он был добрейшим человеком. В этом цехе работали специалисты своего дела. Их за мастерство называли «королями». Н.П. Петров, Н.В. Машков, С. Доброхотов, отец и сын Медведевы, В.С. Баранов и многие другие. Иван Дмитриевич Ульянов — знаменитый слесарь-лекальщик. Из большой группы слесарей-королей он долгое время оставался один, так как многие его учителя, друзья по работе после окончания войны разъехались по разным местам. Он прошел большой сложный путь до начальника цеха».*

Иван Петрович Богатов родился в 1918 г. на Рязанщине. В 1941 г. его боевым фронтом стал завод, эвакуируемый в Новосибирск. Активное участие принимал И.П. Богатов в монтаже цехов, освоил рабочую специальность. Его определили станочником в основной выпускной цех. За одним станком он так и проработал всю войну, послевоенные годы. Людей он мерил по отношению к труду. Уважал мастера Алексея Алексеевича Смирнова за требовательность к себе и другим, за то, что ни минуты не стоял без дела. В работе равнялся на стахановца военного времени Георгия Яковлевича Лукина. Не отставал от товарищей — Александра Ивановича Ковердяева, Николая Ивановича Круглова, Николая Ивановича Богатырева и многих других. Не выполнив норму, Иван Петрович не покидал цех. Добивался отличного качества. Неоднократно награждался, отмечался грамотами, а в апреле 1971 г. получил орден Ленина. Младшие Богатовы, дочь и сын, также впоследствии работали на заводе.

«Я пришла технологом в цех □ 3 8 января 1942 г., — вспоминала Галина Викторовна Сахарова, заместитель главно-

го технолога завода. — *Цех — продуваемый со всех сторон корпус — голые стены и крыша. А внутри — как большой муравейник: кто делает фундамент, кто размораживает землю, кто жжет костры, чтобы снять глыбы наледи со станков, — их надо монтировать. Груды прессов, печей, угля, металла, кирпича. Корпус заполнен дымом и паром, видимость — 10—15 метров, а в этом тумане — девчонки.*

Однажды, помню, ударил такой мороз, что утром все прессы стояли, покрытые ледяным панцирем, в цехе — темень и морозный туман. Растерялись даже бывалые производственники, начальник цеха, мастера ходили вокруг, не зная, с чего начать. И тут вбегают наш главный инженер А.Н. Нестеров и к прессам. За ним и другие ожили, так что вскоре цех включился в свой рабочий ритм».

Кадры, «выкованные» войной, и стали «золотым фондом» завода, костяком, на который можно положиться. Ведь проблема кадров после войны превратилась в одну из основных.

Под именем «□ 556»

В послевоенные годы оборонная промышленность начала испытывать большие трудности. Своеобразие промышленности Новосибирской области состояло в том, что та ее небольшая часть, которая функционировала до войны, утратила социальную направленность, а эвакуированные предприятия требовалось строить заново, так как они размещались на временных площадках, в приспособленных помещениях. Предполагалось вложить в создание их материально-технической базы большие ассигнования.

Логично, что в годы войны производство оборонной продукции в Новосибирске увеличилось в десятки раз. И столь же обоснованно в 1945 г. ее выпуск пошел на убыль. Одной из основных причин снижения производственной деятельности стала высокая текучесть кадров. 25—30 % эвакуированных вернулись в Москву и Ленинград. Ушли женщины, несовершеннолетние и служащие. Пополнение кадрового состава заводов представлялось проблематичным из-за отсутствия жилья.

Широко применялся труд заключенных, спецпереселенцев, военнопленных и репатриированных, вплоть до середины 1950-х годов. По данным на сентябрь-октябрь 1946 г., на новосибирских заводах работали 11350 заключенных и 4830 военнопленных.

В 1946 г. завод № 556 имел такие «кадровые» показатели: обеспеченность рабочей силой — 73,9 %, принято за год 945 человек, уволено — 1030 человек.

Вторая причина спада заключалась в том, что ни одно оборонное предприятие Новосибирска не имело опыта работы по производству гражданской продукции. Технология оставалась узкоспециализированной. Соотношение выпуска продукции к концу 1945 г. выглядело так: 75,9 % — оборонной и 24,1 % — мирной.

К концу 1945 г. в результате реорганизации и объединения некоторых предприятий в Наркомат боеприпасов СССР входили 5 новосибирских предприятий: комбинат № 179, заводы №№ 556, 677, 564, 386 и Чикский артполигон, основанный в 1941 г. В условиях перехода на мирные рельсы Наркомат боеприпасов СССР преобразовали в Министерство сельскохозяйственного машиностроения.

По первоначальным наметкам перехода на выпуск гражданской продукции предприятия Наркомата боеприпасов ориентировались на минимальное производство оборонной продукции. На заводе № 556 снизился выпуск оружейных гильз, в первом цехе начали изготавливать детали весов, в третьем и пятом налаживали выпуск молочных бидончиков из латуни, затем стали делать эмалированную посуду. Штамповали кастрюли разных размеров на вытяжных прессах, рубили ручки и крышки. Сами варили эмаль, «купали» в ней кастрюли, сушили на печах. Ставился вопрос о выпуске швейных машин.

В 1946 г. удельный вес «оборонки» ко всей выпускаемой продукции составил на заводе 72 %. Но план выполнялся по обоим направлениям только на 77 %. Практически все предприятия сельхозмашиностроения затянули перестройку производства.

Основные проблемы производства того периода: недостаточная механизация (широкое применение руч-



Д.Д. Рукозенков,
директор завода с 1944 по 1947 г.

ного труда), низкая производительность, плохая работа с кадрами. Длительное время не определялся профиль производства и номенклатура изделий. Министерство часто меняло плановые задания, снимало с производства одни изделия, включало другие (не единицами, а десятками наименований).

В 1946 г. предприятия оборонной промышленности получили значительные ассигнования. Выделение средств шло конкретно на каждое предприятие в зависимости от реальной необходимости. Завод № 556 выпускал гильзы для артиллерийских снарядов и авиационного выстрела.

И все же в 1946 г. в машиностроении Новосибирска выпуск продукции упал почти вдвое. Причем не справились с планом наиболее крупные предприятия. В 1947 г. из 237 предприятий города 49 опять не выполнили план. Среди них — завод № 556.

Динамика производства валовой продукции на заводе № 556 в 1946—1955 гг. (тыс. руб. в ценах 1926—1927 гг.):

1946 г. — 45498

1948 г. — 62088

1951 г. — 175775

1955 г. — 265643

В 1948 г. на заводе № 556 провели большую работу по дальнейшему совершенствованию парка оборудования. Установили несколько единиц оборудования, закончили монтаж двух трофейных механических прессов, в результате полностью наладили снарядательное производство, а также производство по изготовлению корпусов снарядов и гильз.

Однако работа на предприятии еще долгое время оставалась очень тяжелой. Валентина Иосифовна Петрова, начальник БТК цеха № 5, пришедшая на завод в 1951 г., вспоминала: *«Он тогда назывался прессовым заводом, наш сегодняшний «Сибтекстильмаш», а мне было 16. Работала контролером в пятом цехе, все делала на совесть, как и многие мои товарищи. Условия работы были очень нелегкими, механизации почти никакой, и до сих пор мне помнятся кровавые мозоли на руках Марии Лучкиной и Леонида Грицингера, которые носили детали для комплектации в кабинеты. Но мы ощущали себя одной семьей, и это помогало в работе».*

В первой половине 1950-х почти на всех предприятиях города существенно укреплялась материально-техническая база. На 1 января 1956 г. площадь застройки завода № 556 составляла 32 110 кв. метров (в т.ч. производственной — 25 700), имелось 448 ед. оборудования (в т.ч. металлорежущего — 331 ед.).

В постановлении ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 13 ноября 1955 г. предусматривалась реконструкция завода № 556 с целью расширения производства стальных гильз крупного калибра. Сметная стоимость строительства составляла 469 миллионов рублей, в т.ч. на строительно-монтажные работы — 245,8 млн рублей. Планировалось построить комплекс производственных корпусов площадью 82,4 тыс. кв. метров. Но планируемые капвложения выдавались в минимальных размерах. Так, для сооружения объектов, предназначенных для снаряжательного производства, сметой предусматривались ассигнования в сумме 585 млн руб., в т.ч. на строительно-монтажные работы — 140 млн руб., но на 1957 г. выделили только 2 млн рублей, и вскоре эта сумма была уменьшена до 500 тысяч рублей. Строители даже не смогли начать работу.

Принято считать, что «оборонка» в СССР находилась в привилегированном положении по сравнению с гражданской промышленностью, комплектовалась лучшими кадрами и развивалась только «по восходящей». Факты показывают, что не все шло так гладко, как представляется.

В 1952 г. завод № 556 изготавливал артиллерийские гильзы разных размеров в таком же количестве, как и в годы войны. Но... не всегда соблюдалась технология изготовления этой продукции. Так, в результате нарушения режима отжига 50 тысяч готовых 85 мм латунных гильз имели завышенную твердость, поэтому оказались забракованы и подверглись повторной обработке.

В результате развития в первой половине 1950-х годов завод № 556 освоил производство 152 мм стальной гильзы к пушке «Д-20». По данным на конец 1957 г., завод производил гильзы 85, 100, 122 и 152 мм калибров и снаряжение 22 мм патронов. Предприятие было оснащено специальными крупногабаритными и мощными прессами, предназначенными для глубокой вытяжки металла (преобладало оборудование выпуска 1930-х гг.). Они занимали значительные производственные площади. Использование этого оборудования на выпуске изделий гражданского назначения представлялось затруднительным и экономически нецелесообразным. Но систематическое снижение заказов по оборонной продукции ставило предприятие в тяжелое положение (ситуация повторилась в начале 1990-х уже как тупиковая).

В 1958 г. производственная программа завода пополнилась рядом новых изделий: завод осуществлял сборку и снаряжение из элементов, поставляемых другими заводами страны, 23 и 25 мм авиавыстрелы.

Удельный вес оборонной продукции на заводе № 556 в 1958 г. составил 83,2 %.

Развивалось и «мирное» производство: отопительные панели в цехе № 3, консервные ножи в цехе № 2, веялки, детали культиваторов в помощь заводу «Сибсельмаш». Освоили производство керогазов, потребовавшее большого количества сложных штампов. Инструментальный цех, приспособленный для нужд гильзового производства, делать такие штампы не мог. Пришлось просить помощи у Москвы. Но потом несколько лет делали керогазы — даже на экспорт.

Из общего числа оборудования функционировали 3 автоматические линии, 74 — автомата и полуавтомата, 7 конвейеров и транспортеров, транспортных механизмов — 97 штук. В основном производстве автоматизация составляла 2,6 % работ. Завод создал специальный цех по изготовлению средств механизации в составе 118 чел. Экономический эффект от внедрения новой техники в 1959 г. повысился в 3 раза по сравнению с предыдущим годом.

Во второй половине 1950-х гг. почти ежегодно не выполнялись планы строительно-монтажных работ на предприятиях оборонной промышленности. Но наибольшее отставание наблюдалось на предприятиях, производящих боеприпасы и оружие. По всем этим предприятиям принимались постановления ЦК КПСС и Совета Министров СССР. По заводу № 556, например, на 1 января 1959 г. из 189,2 млн руб., предусмотренных на строительно-монтажные работы, реализовали всего 7 миллионов рублей. Аналогичное положение наблюдалось на многих заводах и в НИИ оборонных отраслей.

К 1960 г. крупные капиталовложения заводу № 556 выделили как на реконструкцию оборонного производства, так и на создание мощностей для изготовления текстильных машин.

Завод обретает «новое лицо»

К концу 1947 г. предприятия, которых не коснулась конверсия, определились все-таки как оборонные и начали наращивать производство новых видов военной техники, хотя попутно выпускали и продукцию гражданского назначения. Чего только не делали на заводе № 556 за последующие годы: и раскладушки, и керогазы, и цедилки, и фляги, и даже консервные ножи. Но требовалась основная продукция, которая бы

надолго определила профиль завода. Такой продукцией стал ткацкий станок.

Во исполнение постановления ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 28 ноября 1959 г. «О мерах по дальнейшему подъему текстильной промышленности» заводу □ 556 планировалось производство многополосных бесчелночных ткацких автоматов. Со смешанным чувством принял это решение директор Михаил Яковлевич Шнайдер. Человек энергичный, инициативный, он не мог не радоваться новому интересному делу. Но как выпускать сложные станки на предприятии, не соответствующем такому уровню производства? М.Я. Шнайдер был думающим, грамотным инженером. Именно ему предстояло принять смелое перспективное решение. «Большое дело затеваем», — объяснял Шнайдер начальникам цехов.

В 1960 г. завод получил два бесчелночных ткацких автомата швейцарской фирмы «Зульцер» и начал осваивать ткацкие станки. Для реализации задания министерства в сентябре 1960 г. на заводе создали СКБ по текстильному машиностроению в составе 300 человек, получили 200 единиц металлорежущего оборудования.

Сложность заключалась в том, что в регионе в то время не имелось специалистов по изготовлению такого типа продукции, отсутствовал опыт по испытанию готовых узлов и деталей, методов их контроля, и это при том, что ткацкий станок насчитывал около 10 тысяч деталей, большая часть которых весьма трудоемка и требует высокой точности. Иные специалисты полагали, что по сложности ткацкий станок превосходил современный по тем временам самолет Ту-104.

Поэтому принимается решение организовать на первых порах производство станков на основе широкой кооперации. Наиболее сложные и важные узлы — уточно-боевую и приемную коробки — предстояло делать приборостроительному заводу имени Ленина. Литье из серого чугу-



А.Т. Шмелев,
директор завода с 1947 по 1956 г.

на распределили по предприятиям Новосибирска и области. Алюминиевое и бронзовое литье производилось на том же приборостроительном, поковки — сначала на заводах города, потом на предприятиях Омска. Сибтекстильмашевцам предстояло изготовить все остальные узлы и освоить сборку.

Своих специалистов не хватало, но со всех концов страны — из Москвы, Иванова, Костромы, Ташкента — ехали в Сибирь выпускники текстильных институтов. Приехавший в те годы в Сибирь из Костромы И.Л. Попелюх вырос до главного инженера и впоследствии до директора. В.М. Богов стал главным технологом. А.Ф. Иванов — заместителем главного инженера. И так многие.

В газете «Труд» от 29 октября 1960 г. появилась небольшая информация. Корреспондент из Новосибирска сообщал: *«Пред-октябрьское соревнование у машиностроителей Новосибирска ознаменовалось новым замечательным достижением. Создан первый в нашей стране бесчелночный ткацкий автомат. Выпускать эти уникальные машины будет завод «Сибтекстильмаш»».*

Сибирский бесчелночный ткацкий автомат высоко производителен и удобен в эксплуатации. Он снабжен устройством, которое «следит» за соблюдением температурного режима, счетчиком, дающим возможность в любой момент проконтролировать количество выработанной ткани.

Бесчелночный автомат — машина, принципиально отличная от обычных ткацких станков. У этого агрегата нет громоздких челноков и шпуль, их заменил микрочелнок.

Новая ткацкая машина может с удвоенной скоростью вырабатывать самые различные ткани — хлопчатобумажные, шерстяные и вискозные. Уже в нынешнем году «Сибтекстильмаш» выпустит 20 бесчелночных автоматов».

Это первое упоминание в прессе завода № 556 под новым именем. Кстати, присвоили это имя заводу в июне 1960 г.

Было очень трудно. Даже не надеялись, что первый станок заработает. А он работал целых 45 минут! Чудо-станок изготовили менее чем за 8 месяцев на предприятии, самой сложной продукцией которого до этого времени являлись керогазы. Довольно быстро станок стал таким, каким его узнали во всей стране и за рубежом. Помогло этому счастливое стечение случайностей.

Директором «Сибтекстильмаша» в начале 1960 г. назначили Константина Петровича Дворскова, главным конструктором

стал Борис Владимирович Марков, а базовым предприятием — Монинский камвольный комбинат.

Без энергии, влюбленности в дело Дворскова и Маркова, без умения собрать вокруг себя единомышленников и увлеченных людей не мыслится успех в выполнении важного задания. Большую помощь оказали монинцы во главе с директором И.П. Журавлевым. У них хватило прозорливости и терпения увидеть в первенце сибиряков перспективную и совершенную машину. Говорили: «Получится у сибиряков, обязательно получится». И не только говорили. За время освоения станка монинцы не раз посетили Новосибирск. Старейший опытный мастер К.С. Кузовкин стал учителем многих заводчан, «крестным отцом» станка.

Когда на завод приезжали монинцы, Дворсков собирал ведущих специалистов завода и говорил: *«Слушайте, учитесь, текстильщики всегда правы, им на наших станках работать»*.

К.П. Дворсков руководил предприятием 20 лет, до 1980 г., довел площади завода до 240 тысяч кв. м.

В результате сотрудничества с Монинским комбинатом в течение 20 лет появилось более 300 усовершенствований в станке по предложениям новаторов. *«В новосибирцах хороши самокритика и уважение чужого мнения»*, — говорил старший мастер комбината В.В. Кошин.

Не случайно на самых почетных местах на комбинате в Монино впоследствии стояли пятитысячный, десяти тысячный, пятидесяти тысячный станок. Они отличались от других окраской — «юбиляров» красили в цвет «золотое руно».

Большая заслуга в создании бесчелночных ткацких автоматов принадлежала конструкторам СКТБ В. Григорьеву, Г. Меньшовой, Н. Фролову и другим. Владимир Иванович Носов возглавлял бюро сборки и создавал первый маршрутный процесс сборки, Мария Федоровна Курташова руководила бюро автоматной сборки и бюро механической обработки. Производительность нового автомата доходила до 12 кв. м тканей в час, в 2—3 раза выше, чем у других ткацких машин. Автомат оказался исключительно быстроходным. Если челнок обычного станка делал в минуту 150 ходов, то микрочелнок — 250. Станок, оснащенный программным устройством, не уступал автоматам фирмы «Зульцер», которых называли «королями» текстильной промышленности.

Акт государственных испытаний станка от 20 ноября 1960 г. отметил как несомненные преимущества новой продук-

ции, так и более 70 недостатков. Главным недостатком признали малую долговечность важнейших деталей и большой процент разладок механизмов. Часть комиссии в связи с этим высказалась категорически против серийного производства, но, поскольку в текстильной промышленности сложилось к тому времени чрезвычайно тяжелое положение, пришли к компромиссу — принять станки к производству ограниченной серией в 200 штук с повторным проведением испытаний.

Началась в буквальном смысле слова героическая борьба за улучшение качества станка. Удачное решение даже малой проблемы тут же становилось общим достоянием заводчан. Молодые конструкторы под руководством Юрия Косых провели упрочнение узла боевого механизма, группа Бориса Фролова рассчитала посадки в сотнях шарнирных соединений, Нина Косова переработала уплотнение масляных ванн в батанных коробках, Виктор Стремоухов «воевал» с износом шарниров в механизме ремизного движения...

Акт от 8 ноября 1962 г. зафиксировал: процент простоев снижен вдвое; число недостатков уменьшилось с 72 до 6; станки приняты к неограниченному серийному производству! Эту дату можно считать еще одним днем рождения завода — будущего флагмана текстильного машиностроения СССР.

В 1961 г. завод № 556 по-прежнему изготавливал гильзы 85 и 100 мм из кремнистой латуни, 122 мм стальные и латунные к гаубице, 152 мм из кремнистой латуни и латунные к гаубице и другую продукцию. Однако в 1961 г. завод «Сибтекстильмаш» изготовил и 116 станков для текстильной промышленности.

Хронически не выполнялись правительственные задания. В основном из-за отставания строительства. Практически на всех оборонных заводах планировалось завершение промышленного строительства в основном в 1960—1963 гг., а на некоторых предприятиях в 1965 г. Заводу № 556 следовало закончить два корпуса (освоить 2 миллиона рублей). К 1963 г. вступили в действие сборочный и малярный цехи по производству 1000 ткацких станков в год, ввели в эксплуатацию 11 662 кв. метра производственных площадей.

На 1 апреля 1962 г. на заводе № 556 36,5 % оборудования имело возраст свыше 20 лет, но на замену изношенного оборудования выделялось только 2 % капвложений. Пополнение оказывалось незначительным. Модернизация действующего парка составляла 2,5 %. Производство ткацких станков оснащалось новым оборудованием в количестве 350 штук. Коэффициент осна-

ценности производства ткацких станков СТД-2-330 составлял 1,5, тогда как в технологию закладывалась другая цифра — 2,6.

Завод № 556 в 1961—1962 гг. освоил массовое производство гильз малокалиберных патронов из стали вместо латуни и изготовил 50,4 млн патронов. В результате экономия латунного проката составила 350 т в год. Но из-за отсутствия специальной стали Н-18 завод в 1963 г. вынужденно прекратил изготовление стальных гильз и перешел на латунные. При этом потребовалось заново перестроить технологический процесс. Новосибирский металлургический завод им. Кузьмина не мог обеспечить сталью Н-18 завод № 556, так как весь изготавливаемый металл до этого уже был распределен «Рособоронснабом». Выпуск оборонной продукции (гильз) сократился с 473 тыс. штук в 1961 г. до 450 тыс. в 1962 г.

Но зато в этом же году коллектив завода изготовил 230 ткацких станков — в два раза больше, чем в предыдущем. Удельный вес станков во всем производстве завода составил 25 % по сравнению с 15 % в 1961 г.

«Создание ткацкого производства — необычайная пора в жизни нашего завода, — вспоминал в начале 1990-х ветеран предприятия Семен Федорович Одинец. — Сколько потребовалось сил и умения, чтобы перейти от примитивной технологии вытяжки и механической обработки гильз к выпуску высокоточной ткацкой машины. До нас освоение бесчелночных ткацких станков министерство поручило подмосковному Климовскому заводу. Сроки запуска проходили, а сдвиги были мизерными. Тогда и передали выпуск этого изделия новосибирцам».

В 1964 г. завод освоил выпуск 8 новых ткацких автоматических станков СТД-2-330. Они имели ряд преимуществ перед ранее выпускаемыми станками СТД-216. На них вырабатывались ткани шириной полотна 330 см, или в полтора раза больше, чем на ранее выпускаемых станках. Кроме того, они снабжались двухцветным прибором, что позволяло изготавливать пестротканые материалы. По техническому уровню выпускаемые заводом станки СТД-216 и СТД-2-330 значительно превосходили все отечественные и приближались к лучшим зарубежным моделям. Кроме того, они были менее шумными при работе и исключали необходимость иметь мотальные отделения на ткацких фабриках. Но существенным недостатком станков СТД являлось то, что стойкость ряда деталей уступала аналогичным образцам зарубежных станков.

Специалисты предприятий в начале 1960-х годов стали посещать международные выставки и зарубежные предприятия для изучения передового технологического опыта. Начальник СКТБ «Сибтекстильмаша» Б.В. Марков находился в течение двух недель в Швейцарии, где ознакомился с конструкцией и производством ткацких станков-автоматов на фирме «Зульцер». В результате на заводе на имеющейся базе началась разработка ткацкого станка, который мог вырабатывать ткани четырех цветов с удвоенной производительностью.

В 1963 г. на заводе насчитывалось 346 рационализаторов и изобретателей, экономический эффект от внедрения их предложений составил 187,9 тыс. руб. Механик цеха Е. А. Янков и мастер П. С. Титаренко предложили произвести модернизацию прессы. В результате модернизации получили экономический эффект 2149 руб. За эту разработку Е.А. Янкову в 1963 г. Указом Президиума Верховного Совета РСФСР присвоено почетное звание «Заслуженный рационализатор РСФСР».

В 1962—1963 гг. завод работал безубыточно, постоянно снижая себестоимость большинства выпускаемых изделий. Экономия от сверхпланового снижения себестоимости в 1962 г. составляла 702 тыс. руб., в 1963 г. — 412 тыс. руб. Над проблемами эффективности работали заводское бюро экономического анализа, 17 цеховых бюро технического нормирования и др.

Даешь станки!

В середине 1970-х годов завод принял напряженные обязательства, среди которых значилось: «Выпустить сверх плана 50 ткацких станков». Чтобы решить поставленные задачи, «Текстильмаш» включился в общественный смотр использования рабочего времени. За счет прогулов ежегодно терялось 4500 человеко-дней. За это время можно дополнительно изготовить 63 ткацких станка.

С начала объявления смотра трудящиеся завода подали 157 предложений по сокращению потерь. Только перепланировка прессов в цехе □ 18 с целью сокращения транспортировки полуфабрикатов сэкономила 1712 человеко-часов в год. Немалую экономию сулили изменения межоперационного контроля на токарных и фрезерных операциях в 24-м цехе.

На заводе начали активно внедрять бригадные формы организации труда. Упорядочили систему предоставления очеред-

ных отпусков, объединили все ремонтные службы, эффект принесла диспетчеризация текущего ремонта.

И вот результат: план 8 месяцев успешно выполнен, объем реализованной продукции по сравнению с соответствующим периодом прошлого года увеличился на 111,1 %. Второй квартал подряд завод занимал классные места во Всесоюзном социалистическом соревновании.

Но... Проверки, проведенные заводской группой народного контроля, показали, что основная масса работающих во вторую смену раньше времени выключает станки из-за плохой работы городского транспорта. До остановки «Бетонная» ходили 8 маршрутов троллейбусов и автобусов, а до завода уже только 4, и то нерегулярно. Плохая работа транспортников тормозила выполнение плана заводом.

Разработчики АСУП «Сибтекстильмаша» решили автоматизировать маршрутную систему по всему циклу прохождения документов, организовать в памяти ЭВМ подетально-пооперационный учет.

В цехах установили регистраторы производства РП-101, внедрили информационно-нормативный документ «Эталон маршрутной карты». Такой документ заводился в цехах на каждую деталь и содержал сведения о материалах и пооперационных трудовых нормах. При предъявлении партии деталей, изготовленной рабочим, в бюро технического контроля (БТК) цеха контролер проставлял в маршрутной карте данные о количестве годных деталей, оплачиваемого и неоплачиваемого брака, число случаев возврата данной партии деталей. Затем маршрутная карта поступала к оператору РП-101.

ЭВМ «Минск-32» выдавала такие машинограммы, как «Учет выработки по рабочим», «Сводка о выполнении социалистических обязательств рабочими-сдельщиками» и т.д. ВЦ завода также выдавала форму основной и сдельной зарплаты и документ «Премия за месяц». Все это позволяло снизить трудоемкость обработки документов в цехах в 3—4 раза,



С.П. Полонеев,
кавалер ордена Ленина

повысить оперативность и достоверность учета. Эта работа проводилась совместно с электротехническим институтом связи.

Сотрудничество с НЭТИ возникло в 1973 году. Содружество начиналось с кафедры прикладной механики и теории механизмов и машин. К концу 1970-х гг. уже 6 кафедр получили возможность воплощать свои научные идеи на практике.

Узким местом долгие годы считалась обработка криволинейных поверхностей на шлифовальном станке: отсутствовали нужная чистота и точность. По предложению технолога М.А. Соболевой появилась тема: «Исследование, разработка и внедрение технологического процесса и оборудования». За ее решение взялась кафедра технического машиностроения. В течение трех лет кафедра вела разработку адаптивной системы управления (САУ) на специальном шлифовальном станке. Внедрение новой системы дало экономический эффект, равный почти миллиону рублей в год.

В 1978 г. четырем маркам станков присвоили Государственный Знак качества. Большое внимание уделялось связям с непосредственными заказчиками — текстильными предприятиями. В 1974 г. завод выпускал всего лишь 14 моделей станков, в 1978 — уже 23, а к 1980 году их планировалось довести до 34.

Г. Целищев, главный конструктор, говорил о заводской продукции так: *«Сейчас более 35 тысяч станков марки СТБ и 5,5 тысячи ремизоподъемных кареток, предназначенных для расширения ассортимента возможностей по рисунку тканей, эксплуатируются во всех отраслях текстильной промышленности СССР, а также в 12 зарубежных странах».*

Сотрудники отдела эксплуатации, лаборатории надежности занимались анализом отзывов и рекомендаций о работе оборудования. На основе этих материалов и предложений специалисты отдела главного конструктора совместно с другими службами проводили мероприятия по повышению качества и технического уровня продукции. Практиковалось на заводе проведение технических совещаний, где выс-



Ю.Ф. Субботин,
кавалер ордена Ленина

тупали специалисты, занимающиеся монтажом и контролем над работой станка.

Например, на одном из таких совещаний говорилось о том, что желает лучшего система удаления нити при ее обрыве. Приходится вручную проворачивать главный вал, что требует немалых физических усилий. В результате разработали и внедрили специальный механизированный узел — ткачихе при обрыве нити стало достаточно повернуть ручку, и происходил автоматический проворот вала.

С учетом пожеланий заказчика на станке устанавливалась система сигнализации, извещающая о причине остановки станка. Зеленый свет включался в том случае, если оборвалась нить основы, красный сигнализировал об обрыве уточной нити.

Осуществлялась повседневная связь с предприятиями. Так, с Купавинской тонкосуконной фабрики поступило 16 предложений на усовершенствование конструкции отдельных узлов станка. Пять из этих предложений внедрили в серийное производство.

В 1973 г. по разработанному «Оргстанкинпромом» проекту на заводе создали участок по изготовлению деталей из железного порошка методом динамического горячего прессования. Начали делать 46 наименований, но испытания выдержали 13. Позднее к ним добавились еще 29 наименований деталей.

Внедрение новых технологий шло непросто. Не хватало необходимого оборудования, специалистов, трудности возникали из-за неритмичных поставок сырья. С. Ракитянская, инженер-технолог, вспоминала, сколько труда пришлось затратить, чтобы организовать хранение металлических порошков не под открытым небом, а в специальном помещении. Процесс внедрения сдерживался, например, из-за отсутствия средств механизации.

Но преодолели и эти трудности. Только за 1984 г. удалось выпустить 111 тонн деталей 45 наименований. К этому времени участок позволил высвободить 36 рабочих, дал годовой экономии 254 т металла, а цветных металлов стали сберегать более 30 т в год.

1978 год выдался нелегким — вновь планировался большой прирост объемов продукции. Потребовалось принимать срочные меры, чтобы выполнить государственный план. Многие сделали для мастеров, ведь от них во многом зависел успех — от их настойчивости, умения оперативно решать неувязки: в цехах оборудовали удобные комнаты с телефонами, поставили мебель, ввели единицы помощников мастеров на сложных уча-

стках. Завели «Записную книжку мастера», пошили единую форму — джинсовые куртки пришлись всем по душе. Впервые в 1978 г. 13-ти лучшим присвоили почетное звание «Мастер II класса». Каждый из них получил по 50 % оклада единовременно и 10 % ежемесячной надбавки.

Чтобы обеспечить выполнение плана 1978 г., организовали социалистическое соревнование под девизом «6 ударных декад успешному завершению года». Оперативно, буквально по часам, подавались сводки с участков, каждую декаду подбивали результаты.

Вот некоторые итоги за 1978 г. За счет внедрения рационализаторских предложений и изобретений «Сибтекстильмаш» получил экономический эффект около 800 тысяч рублей. Сэкономлено почти 279 тонн черных и цветных металлов, 1200 кубометров пиломатериалов, много электрической и тепловой энергии. 3500 рабочих-сдельщиков приняли личные планы-обязательства «Мой трудовой вклад в пятилетку». Около 3 тысячам сибтекстильмашевцев присвоили звание «Ударник коммунистического труда». Звания «Коллектив коммунистического труда» удостоили два цеха, один отдел, 43 бригады, 10 смен, 30 участков и бюро.

На заводе трудились 135 ударников девятой пятилетки. Свыше полутора тысяч человек наградили значками «Победитель социалистического соревнования». 190 работников предприятия занесли в книгу Почета, портреты 80 человек поместили на Доске почета. 92 производственников удостоились звания «Лучший рабочий по профессии в области», пятеро — лучшие в министерстве.

Молодым рабочим и подросткам передавали свои знания и опыт около 500 наставников. 133 кадровых заводских рабочих носили звание «Почетный ветеран завода». Более 700 рабочих досрочно, к первой годовщине Конституции СССР, выполнили задание трех лет пятилетки, а 100 — задание четы-



К.П. Дворсков,
директор завода с 1969 по 1980 г.

рех лет. 300 молодых рабочих получили право на личное клеймо качества, полторы тысячи производственников сдавали продукцию с первого предъявления.

В 1978 г. в рационализации и изобретательстве участвовали 690 заводских тружеников. Они подали 760 предложений, 480 из которых использовались в производстве.

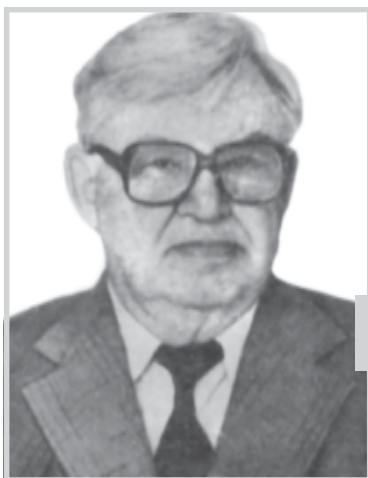
В 1979 г. заводу предписывается увеличить выпуск станков до 6 тысяч в год, чтобы за короткий срок полностью заменить старый парк станков в легкой промышленности. Для этого требовалось почти полностью обновить цеха и участки. Умелыми организаторами производства, грамотными специалистами показали себя главный механик И.В. Ананьев, главный энергетик Е.И. Каширский, начальник производства Л.И. Попелюх, начальник цеха А.Я. Величкин и другие.

Выпуск станков со знаком качества планировалось довести в этом году до 70 % объема всей продукции.

Начался активный экспорт. В 1979 г. за рубеж ушли 1085 станков, в 1980-м — 1696, в 1981-м — 1318 станков. Увеличивался экспорт и запасных частей. В 1979 г. за границу продали запчастей на 1 миллион 146 тысяч рублей, а через 5 лет — на 4 миллиона 658 тысяч рублей. Продукцию «Сибтекстильмаша» покупали в Польше, Чехословакии, Болгарии, Венгрии, Италии, Австрии, ФРГ, Мексике, Греции и т.д.

Одновременно решалась еще одна задача — обеспечить действующий парк оборудования запасными частями. В 1979 г. объем их производства возрос до 18 млн рублей, или в 1,3 раза превысил объемы прошлого года.

В производстве использовались 68 точных прогрессивных заготовок, установили 85 станков с ЧПУ, 100 агрегатных, 150 специальных, 161 станок-автомат. Переводя изготовление инструмента и оснастки на твердые сплавы, внедряя технологические процессы,



А.М. Мамкин, главный конструктор завода, им разработана гамма станков. Лауреат Государственной премии Казахской ССР

повышающие стойкость инструмента, завод увеличил объем производства за последние 15 лет в 10 раз без увеличения численности рабочих-инструментальщиков. В 1979 г. на станках «Сибтекстильмаша» производился каждый четвертый метр ткани в стране.

Завод выпустил первую серийную партию скоростных станков новой модели 175-С для хлопчатобумажной промышленности, провел большую работу по освоению новых модификаций.

«Сейчас, например, в Москве на фирме «Октябрь» в Кунцево заканчиваются испытания опытного образца станка с увеличенным числом ремизных рамок, — рассказывал главный конструктор завода Юрий Дмитриевич Косых. — Что это означает? А то, что значительно расширились возможности станка. С помощью ремизных рамок создается рельефный рисунок полотна. Чем их больше, тем полнее, разнообразнее ассортимент вырабатываемых тканей. Добились разработчики — зам. главного конструктора Ю.А. Подгорный, начальник КБ А.Ш. Левенсон, конструкторы С.А. Постникова и А.М. Боровичева — и повышения плотности производимой на этом станке ткани, она стала добротней, качественней.

Еще одна новинка — станок с жаккардовым устройством. До сих пор на наших машинах можно было производить полотно с простым рисунком. И вот на Красноярском шелковом комбинате успешно прошел испытания станок для выпуска узорных, платьевых, декоративных тканей, покрывал, скатертей. В работе над созданием этого образца большое и активное участие приняли слесари-наладчики С. Нестеров и А. Горовцов.

До недавнего времени станки «Сибтекстильмаша» имели ограниченные возможности в области производства льняных тканей. В этом году завершены испытания и принято решение о серийном выпуске нашей новой модели станка, специально для льняного полотна».

Знаменательная для завода дата — 19 июля 1981 г. Изготовлен 50 000-й станок! Вот он, юбиляр, стоит в цехе, поблескивая яркой краской. От своих собратьев его отличает табличка, на которой написано: «Коллективу Монинского ордена Ленина камвольного комбината от коллектива ордена Ленина «Сибтекстильмаша».

Но дело не только в количестве. Все время шла модернизация и совершенствование станка. 85 % станков выпускались с Государственным Знаком качества.

«В 10-й пятилетке, — сказал на торжественном митинге директор Г.Н. Первушов, — наши СТБ пережили поистине второе рождение. Мы выпускаем сейчас 32 модели ткацких станков с шириной заправки 180, 220, 250 и 330 см, которые оснащены одно-, двух- и четырехцветными приборами. Это позволяет выработать на наших станках всевозможные ткани ярких расцветок и модных переплетений».

В свою очередь, принимая 50 000-й станок, заместитель главного инженера Монинского комбината Н.П. Каинков отметил: *«За короткий срок вы сумели сделать свой станок конкурентоспособным на внешнем рынке. Это большая победа. Ваши СТБ облегчили труд ткачих, сделали его привлекательным. Сегодня благодаря сибирским станкам мы на тех же промышленных площадках значительно увеличили выпуск нужной всем продукции».*

В ноябре 1981 г. инициативу «Сибтекстильмаша» рассмотрело бюро обкома КПСС. Завод предложил сокращать удельную металлоемкость ткацких станков, рационально использовать материальные ресурсы. Бюро это предложение одобрило. В социалистические обязательства записали: сэкономить за пятилетку 2469 тонн проката черных металлов. Первым пунктом значилось: осуществить мероприятия по снижению на 14 процентов удельной металлоемкости станков, разработать и внедрить ткацкий станок облегченной конструкции с повышенными параметрами производительности.

Удельная металлоемкость показывает, сколько продукции вырабатывается на единицу веса станка. Но снижение веса — не самоцель. Главный путь сокращения удельной металлоемкости — повышение производительности станка.

Главный конструктор Ю.Д. Косых отмечал по этому поводу: *«Специалисты пришли к выводу, что после некоторых мероприятий можно несколько увеличить скорость машин. Группу серийных автоматов мы испытывали на повышение оборотов на Монинском камвольном комбинате: вместо 170 оборотов в минуту включали на 215. Не скажу, что все пошло как по маслу, но проблемы свидетельствуют о слабости отдельных узлов, а не о слабости идеи».*

Более 70 процентов предприятий, выпускающих шерстяные ткани, работали на сибирских станках. Пришла пора обратить внимание на оснащение хлопчатобумажной промышленности. Но на постельные ткани не требуется многоцветья и слож-

ных переплетений, для этих целей нужен скоростной облегченный станок.

В 1982 г. перед заводом стояла задача создания ткацких станков-полуавтоматов для выработки тканей специального назначения. Создание образца станка СТБ-180Т планировалось завершить к 1985 г. Еще один специальный станок (опытный образец) создавался и для тканей из полипропиленовой пленки. С его серийным освоением могла быть решена важная народно-хозяйственная задача, суть которой состояла в высвобождении массы натурального сырья — хлопка, джута, льна, идущего на производство упаковочного материала, мешков, тары. Станок проходил испытания в Таллине и Калининне.

В 1983 г. «текстильмашевцы» выступили с почином «Честь и слава по труду» (первоначально инициатива принадлежала передовикам московских предприятий). С обращением ко всем трудящимся Новосибирска выступила бригада наладчиков ткацких станков.

«Надо прямо сказать, что кое-где перестали дорожить рабочей честью, рабочей совестью, рабочим временем. Отсюда и прогулы, и опоздания, и беспорядок на производстве. Разве это дело, когда из-за неритмичной и некачественной работы механических цехов и участков детали на сборку в наш цех поступают в большом количестве лишь к концу месяца. А ведь по графику мы должны вытискать по одному станку каждый час...»

«Хотелось бы обратиться к рабочим городского пассажирского транспорта с просьбой наладить бесперебойное ритмичное движение трамваев, троллейбусов и автобусов, обеспечить своевременные перевозки пассажиров. Это не только улучшит настроение и здоровье людей, но во многом поможет успешно выполнять государственные планы и социалистические обязательства».

Обращение подписали известные на заводе люди — Ю.Ф. Субботин, А.П. Елфимов, Н.Т. Пышкин, ударники, орденосцы.

Почин бригады Субботина имел реальные положительные последствия с бытовой точки зрения — только с 1 февраля на новый, более удобный режим работы перешли свыше 600 предприятий торговли и общепита, 100 пунктов бытового обслуживания, 90 процентов аптек.

В 1983 г. И.Л. Попелюх, главный инженер, говорил: «Сегодня среди наших партнеров 17 учебных и научно-исследова-

тельских институтов страны. С Казахским университетом работаем над созданием шестицветного уточного прибора, с Костромским технологическим институтом и ВНИИ тканей (г. Ярославль) надеемся создать станок для выработки технических тканей. В этом году началось еще одно перспективное дело — внедрение упрочняющего шлифования, позволяющего совместить операции шлифовки и термообработки».

В том же году на заводе началась организация специализированного участка по упрочнению деталей ткацкого станка различными видами покрытий и методами упрочнения. В конце 1984 г. метод электрофоретического осаждения порошковых покрытий внедрили для ряда деталей ткацких станков. Это позволило повысить эксплуатационную стойкость деталей и увеличить быстроходность одного из основных узлов.

В 1987 г. станочники 22-го цеха становятся операторами обрабатывающих центров. Этот цех в основном специализировался на обработке крупных корпусных деталей из чугуна и рам для текстильных станков. Коробка подвергалась нескольким десяткам операций на унифицированном оборудовании. Поэтому на каждом потоке действовали более десятка единиц различных станков: фрезерные, расточные, токарные. Станочники переходили с одного агрегата на другой, двигаясь вместе с партией деталей до сдачи их на слесарный участок. Выходило, что при такой технологии на потоке бездействовал каждый второй станок. Недостатки становились очевидными: это не только неэффективное использование производственной площади, но и снижение качества деталей из-за частой перестановки со станка на станок. К тому же большинство оборудования в цехе насчитывает по 15—20 лет.

С того момента, когда смонтировали станки, до серии операций прошло полгода. Главной целью стало обучить работников. «В недалеком будущем, — говорил тогда начальник 22-го цеха Михаил Иванович Им И Хо, — наш цех будет одним из самых технически оснащенных не только на «Сибтекстильмаше», но и среди крупных предприятий Новосибирска.

Еще в начале прошлого года работали всего два обрабатывающих центра — с трудом, со скрипом. Трудно было научить рабочих управлять этим дорогостоящим оборудованием. Огромные трудности возникали и с обработкой программ. Но в 1988 г. вот уже семь обрабатывающих центров выдают продукцию. «Колдуют» над восьмью. Внедрена девятая коробка, ведется подготовка рабочих по пятой.

К концу пятилетки нам нужно иметь не менее 12 операторов, которым придется обслуживать 30 обрабатывающих центров».

В 1989 г. на заводе изготовили первые шесть рапирных ткацких станков. До этих пор советский Легпром не мог наладить производство джинсовой ткани: в стране не имелось станков, способных производить ткани типа джинсовой, плащевой, палаточной, кирзовой, то есть станков с рапирным способом прокидки уточных, поперечных нитей. В связи с этим в январе 1988 г. с фирмой «Зульцер-Рюти» было подписано соглашение, согласно которому завод получил чертежи необходимого для производства таких тканей станка.

Станки изготовили быстро, однако не обошлось без минусов: далеко не все детали выполнили из тех материалов, которых требовала фирменная спецификация. Это могло отразиться и на качестве ткани, и на сроках эксплуатации. Приняли решение около 90 процентов деталей (1800 наименований) производить непосредственно на заводе. Со швейцарцами достигли договоренности об обмене свежими идеями, инженерными находками, в Новосибирске предполагалось ежегодно выпускать по одной новой модификации.

Для производства этой продукции выстроили новый сборочный цех. Смонтировали необходимое оборудование — расточные станки «Дикси» (Швейцария) и токарные станки из ФРГ от «Келенберга». Сразу же потребовались высококлассные специалисты. Предполагалось в следующем году сдать 400 рапирных машин.

Перспективы выглядели отлично. Однако именно в середине 1980-х гг. началось введение госприемки, которая вскрыла массу накопленных проблем. Госприемка, как эксперимент, стала вводиться на предприятиях страны в 1985 г. На «Сибтекстильмаше» приступили к подготовке к работе в условиях госприемки в июле 1986 г. В перечень продукции, принимаемой новой службой, вошли ткацкие станки СТБ, каретки, запасные части и товары народного потребления — годовой объем этой продукции составлял около 80 млн рублей. Со второй половины октября 1986 г. начали работу четыре группы контроля продукции. Госприемкой охватили восемь цехов завода, изготавливающих наиболее сложные детали ткацкого станка. Результаты за октябрь оказались неутешительными: госприемке предъявили 130 деталей и по ним сделали 125 замечаний. Налицо массовые отступления от конструкторской и технологи-

ческой документации. Одна из основных причин: оборудование настолько «разболтано», что нужную точность обработки деталей получить на нем крайне сложно. Более того, технологические службы завода уже привыкли диктовать свои условия конструкторам по изготовлению деталей под изношенное и морально устаревшее оборудование, имеющуюся технологическую оснастку. Многие годы не проводилась сверка технологической и конструкторской документации. Вскрылись факты, когда изменения в документацию не вносились по извещениям, выпущенным еще в 1975 году.

Нельзя сказать, что никто не видел этих проблем раньше, однако многолетний ориентир на постоянное увеличение объемов производства, «план любой ценой» неизбежно приводили к тому, что вопросы технологического обеспечения производства и качество оставались на втором плане.

План 1986 г. на заводе выполнили ценой больших усилий. Декабрь стал настоящим трудовым штурмом. Заместитель министра буквально дни и ночи проводил на «Сибтекстильмаше», чтобы «вырвать» план любой ценой. Рабочие возмущались: их оповестили, что требуется «выдать» 750 станков в месяц, однако и руководству, и им понятно — цифра нереальна. Заводу уменьшили задание на 200 станков, но и это количество оказывается не под силу. Дело дошло до того, что отгружали полусобранные, неотрегулированные станки и отсылали их заказчикам.

С 1 января 1987 г. планировалась стопроцентная сдача продукции органам госприемки. При этом перед заводом ставилась задача — в самое ближайшее время создать станок, который бы ни в чем не уступал заграничным аналогам. Однако возможно ли сделать это с подобным подходом? Руководство объясняло рабочим: «Вот сделаем план, а с нового года возьмемся за качество».

Когда в январе приступили к стопроцентной приемке продукции, то стало ясно: завод не готов к работе в таких условиях. Главной задачей определили — заново научить людей работать по технологии, изготавливать детали в строгом соответствии с чертежами. И это оказалось очень сложно. Ведь 20 лет делали детали с отклонениями от документации, и ничего! Оформляли карточки на отклонения, и все шло на сборку.

Пересмотрели нормативы и расценки на изготовление деталей, сборку и наладку станков. Ввели единый политдень по вопросам работы в условиях госприемки, провели занятия с рабочими, бригадами и мастерами. Позитивные тенденции

наметились, но кардинальных результатов за несколько месяцев, разумеется, не достигли.

С 11 моделей станков сняли Государственный Знак качества. В январе из более чем 400 станков приняли только 110. Тем не менее многие рабочие голосовали за работу по-новому. Они выступали на собраниях, писали в газеты критические материалы. Руководство реагировало по-старому — вызывало «на ковер», «зажимало» и даже угрожало.

Яркий пример — ситуация со слесарем В. Коленченко. В феврале 1987 г. в «Труде» он опубликовал статью «Отбросить старые шаблоны». Он излагал свое понимание того, почему передовое прежде предприятие с введением госприемки оказалось в роли отстающего. И первопричиной назвал серьезные недостатки в организации производства, в руководстве коллективом, выступил против беспорядка на предприятии, изготовления в рабочее время предметов для дач и огородов, хищений спирта, предназначенного для ремонта приборов.

В течение года шли разбирательства. Наконец, в 1988 г. редакция «Труда» получила ответы от предприятия и отраслевого министерства. В них сообщалось, что специальная комиссия министерства помогла «Сибтекстильмашу» в разработке конкретных мероприятий по перестройке и повышению технического уровня завода, директора Г. Первушова от занимаемой должности освободили.

Впрочем, 40 работников завода, якобы возмущенных сотрудничеством Коленченко с центральной газетой, подписали письмо против него: «С этой гласностью мы далеко зайдем...». Коленченко начали преследовать в административном порядке. Начались суды. Коллегия областного суда утвердила решение районного суда, оставив без удовлетворения претензии администраторов «Сибтекстильмаша».

Дворец культуры
«Сибтекстильмаша»



По-своему это явилось уникальным событием — в судебном порядке установили факт расправы за критику в печати. Но Коленченко оказался не одинок.

Хроника трудных времен

В августе 1987 г. в цехе № 28 отказались приступать к работе более 100 человек. Главная причина конфликта — недовольство методами руководства недавно назначенного начальника цеха и одновременный пересмотр норм и расценок на целый ряд изделий. Командно-административный способ руководства оказался архаичным, вызывал протест, противоречил словам о самостоятельности, демократии, гласности.

Наступили новые времена, но уровень экономических знаний оставлял желать лучшего. Аттестация, проведенная Ленинским райкомом КПСС среди секретарей «первичек», показала: из 87 опрошенных 76 % считают, что переход предприятий на хозрасчет и самофинансирование позволяет прежде всего увеличить заработную плату, и лишь 6 % связывают хозрасчет и самофинансирование с повышением личной ответственности каждого работника.

Перестройка выявила многочисленные проблемы. Конечно, они существовали и раньше. Но сейчас о них заговорили вслух.

Инструментальное хозяйство на заводе долгие годы находилось как бы на втором плане. Это привело к тому, что в основных цехах люди трудились на изношенной оснастке. В инструментальном производстве не имелось ни одного токарного, фрезерного станка для обработки массовых деталей на оснастку. Мало того, что на многих станках не представлялось возможности добиться нужных размеров, но нередко случалось, что новую деталь просто нельзя изготовить. И тогда инструментальщики «кланялись» производственным цехам, чтобы одолжить на время станок.

В свое время корпус № 6 предназначался только для инструментальных цехов. Но затем в нем расположились два инструментальных, ремонтный и цех нестандартного оборудования. По самым скромным подсчетам недоставало 2,5 тысячи квадратных метров производственных площадей. Часто в цехе № 7 слесари собирали крупногабаритные детали прямо на проходе — через фрезерный участок можно пройти только боком.

Не лучше обстояло с кадрами. Полагалось иметь 15 % от общего числа основных рабочих, но реально набиралось только 8,6 %.

Заводу выдали правительственное задание параллельно с выпуском ткацких станков типа СТБ наладить изготовление в 1989 г. 200 новых рапирных станков по лицензии швейцарской фирмы «Зульцер-Рюти» и ремизо-подъемных кареток по лицензии фирмы «Штойбли». К 1992 году заводу предстояло выйти на проектную мощность — 5000 станков и 4000 ротационных кареток. Для этого требовалась реконструкция. Масштабы предполагаемой реконструкции впечатляли. Планировалось приобрести только импортного оборудования на 27 миллионов рублей.

Пока же инструментальщики обновляли уже имеющуюся оснастку. Обработку поступающих на термический участок деталей взял на себя старший мастер Александр Семенович Субботовский. *«Дело в том, что детали непривычные, технология не испытана, партии малочисленные. Чтобы не отрывать термистов от выполнения плана, решил этим заняться сам».*

«Много мы делаем пустой работы по вине поставщиков, — говорил термист нагревательных печей М.А. Петкевич. — Мало того, что детали приходят грязные, ржавые, но и изготовлены не из той стали, которая заложена по технологии. Вот вчера — из цеха № 2 поступила партия деталей из арматурной стали, а должна быть из «калибровки». Мы затратили время, электроэнергию, а пришлось их выбросить. Кстати, теперь это стало нормой во многих механических цехах. Идет эта нерадивость от снабженцев и складских работников».

В 1990 г. бригадир Александр Бакланов (цех сборки рапирных станков) побывал в трехнедельной командировке в Швейцарии.

«Честно говоря, испытал чувство подавленности и обиды — мы работаем не хуже и гораздо больше. Наши начальники производств работают по 14—16 часов, а на «Зульцер-Рюти» в 17-00 уже уходят домой.

Я считаю — была бы самостоятельность у завода, иначе пошли бы дела. Сам изготовил — сам распределяй и продавай. Мы же расплачиваемся с «Техмашэкспортом», министерством, которые в принципе нам ни к чему. В результате дошло до того, что начальники цехов живут в общежитиях. Да, мы участвуем в выставках, торгуем, наши бесчелночные станки работают в Турции, Афганистане, Ираке, Индии, Пакистане, а валюты до завода доходят крохи, хотя мы продаем станки за

рубеж гораздо дороже внутрирыночной цены. А дали бы самостоятельность — были бы и современный станочный парк, и жилье, и план вовремя».

В 1991 г. началась конверсия. Освободились площади закрытого производства — это благотворно сказалось на выпуске товаров народного потребления. Одним из таких подразделений стал цех № 32. Три основных участка с полным комплектом оборудования перевели сюда из других цехов. Но опять подвело изношенное оборудование.

На заводе не осталось ни одного цеха или отдела, в котором бы люди не трудились над освоением новой продукции. Трудность конверсии обуславливалась еще и тем, что специфическое оборудование, стоящее в большинстве цехов, не нашло себе применения.

«Наш цех был полностью демонтирован, — рассказывал начальник одного из подразделений Г.Н. Куценко, — сегодня коллектив выпускает и осваивает ТНП, точнее, благодаря им цех возрождается заново».

Цех изготавливал туристские столы (8—9 тысяч в месяц). Имелась возможность увеличить выпуск до 15 тысяч, но механические цеха не давали комплектующих.

Одновременно шло освоение микроволновых печей. После нелегких поисков перспективной продукции руководство предприятия решило начать освоение микроволновой печи. Первая печь, собранная на «Сибтекстильмаше», успешно прошла испытание, но к серийному выпуску приступить не удалось: предприятие не имело своих электронщиков. Поэтому для начала скооперировались с точмашевцами, у которых такие специалисты были.

Предполагалось, что «Точмаш» будет выпускать электронную начинку для печи, «Сибтекстильмаш» — механическую. Вначале всю сборку вели точмашевцы. «Сибтекстильмаш» поставил на поток около 10 наиболее сложных деталей, еще столько же находилось на освоении. Планировался выход на 50 наименований. Более интенсивное освоение новых деталей тормозили точмашевцы.

До этого цех, предназначенный для освоения выпуска микроволновых печей, выпускал оборонную продукцию. На памяти еще работающих ветеранов, как из металлического кружка толщиной 20 мм вытягивали примерно метровую трубу. Непрерывная работа прессов создавала звук, похожий на глухое заывание. Между прессами располагались термические печи,

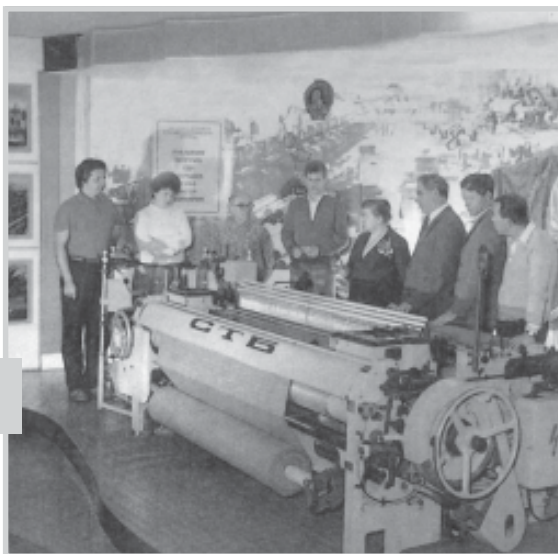
распространяя запах «жареного» металла. По полу от гидравлики растекалось масло, смешанное с окалиной. Вот и прозвали рабочие между собой этот цех «крематорием». По их расчетам, в смену приходилось перелопачивать около 30 т металла и пробегать с заготовкой 28—30 км.

В 1993 г. еще оптимистично говорили: «Конверсия набирает обороты». На «Сибтекстильмаше» каждое утро шел прием рабочих. Критическая точка кризиса, казалось, осталась позади. Внедрялись новые детали: фиксатор для закрывания электропечи намеревались изготавливать для Иордании.

В цехе № 3 полностью демонтировали тяжелое оборудование, начали серийный выпуск ТНП. Заканчивалось освоение стиральной машины. Провели объединение двух цехов — 5 и 14, ранее выпускавших гильзы для снарядов дальнобойной артиллерии — здесь отладили технологический цикл по изготовлению баллонов для огнетушителей. Стоял вопрос о наращивании мощностей. Баллоны для огнетушителей — отличная находка. Только Мариупольское предприятие «Пожзащита» закупило 220 тысяч баллонов. Греки намеревались заключить договор (просматривалась отличная перспектива).

Пошли в дело и отходы. При изготовлении цилиндра для облегченного баллона огнетушителя оставался небольшой отход донной части. Из него путем раскатки получали крышку для этого же баллона.

Объединились еще два цеха: в 17-м и 18-м пришлось организовывать новые участки на свободных площадях и оснащать их другими станками — здесь освоили выпуск электромагнитных муфт для ткацких станков. Ранее их покупали на стороне. Здесь же начали подготовку производства к выпуску



**Ветераны завода
в музее**

домкрата и портативной лебедки для автомобилей. В планах завода значились портативный газосварочный аппарат, печь «Нега» для сауны и т.д.

В цехе № 33 имелся большой парк термопластавтоматов. Они работали на специальном производстве, теперь их стали приспособлять для выпуска полиэтиленовых стаканов. Очень много высвободилось вытяжных прессов, на них и выполнялся большой перечень изделий.

Не забыли и про основную продукцию — ткацкие станки. Швейцарцы приняли активное участие в повышении их качества, фирма «Зульцер-Рюти» оошрила 10 работников завода, внесших наибольший вклад. На завод приезжал вице-президент фирмы Карл Лохер. Решился вопрос об акционировании предприятия на совместной основе и вложении в него иностранных инвестиций. Это могло принести большую выгоду: новое оборудование, «зеленый» свет продукции в запретные регионы (полученная «Сибтекстильмашем» лицензия имела территориальные ограничения). Но Швейцария — страна нейтральная, ей запрещено поддерживать предприятия других стран, выпускающих военную продукцию. «Сибтекстильмаш» же относился к ВПК. Чтобы полностью отменить «оборонный» статус, требовалось решение правительства.

Постепенно по всей стране наплывал вал бартера, который погубил многие предприятия. Ташкент приобрел у «Сибтекстильмаша» 120 станков типа СТБ на 450 млн рублей, но рассчитался бартером, поскольку не существовало взаиморасчетов между Россией и Узбекистаном. В Новосибирск отгрузили около 1 млн метров ситца, сатина, бязи. Ташкентский ХБК хотел купить еще 300—500 станков, но из-за невозможности рассчитаться деньгами сделка сорвалась.

Бухарский ХБК купил 2100 станков СТБ. Он сделал ставку на рапирные станки, заключил договор на поставку 150 станков СТР по 11 млн рублей за шт., но «Сибтекстильмашу» вновь пришлось соглашаться на бартер.

«Нас бартер очень не устраивает, — говорил Г. Токарев, помощник директора завода, — пока ткани пройдут через погрузки-выгрузки и таможенные кордоны, пока будут реализованы в торговле и мы получим деньги, проходят месяцы. За это время из-за инфляции мы не только не получаем прибыли, но можем оказаться в убытке».

Тем не менее объемы бартера «Сибтекстильмаша» постоянно возрастали. Один лишь Бухарский ХБК за 150 рапирных стан-

ков отгрузил 5 млн 242 тысячи погонных метров ткани (два железнодорожных состава), кроме того 8 контейнеров с махровыми полотенцами на 164 млн рублей. На 44 млн рублей завод получил ткани из Сирии. В Кемерове заключили договор с шелкоткацким комбинатом на поставку тканей еще на 540 млн рублей.

Бартер — не только ткани. Из Чимкента отгружали чулки и носки, из Московского региона — марлю и обувь, из Китая — куртки. Эти товары требовалось срочно реализовывать. На заводе создали отдел бартера и сеть магазинов, в т.ч. на площади Станиславского магазин «Стиль». Предстояло открыть еще магазин «Ситцы».

Введение национальных валют в государствах Средней Азии окончательно лишило завод надежды на осуществление взаиморасчетов.

Драма без антракта

На начало 1994 г. завод занимал более 5 га. Площади производства и административных зданий составляли 76 тысяч кв. м. На балансе находилось 4500 квартир, детские учреждения, база отдыха, профилакторий, Дворец спорта, ДК и музей.

На «Сибтекстильмаше» едва удавалось сводить дебет с кредитом. Долг государству составлял 14 млрд рублей — примерно столько же должны заводу, но денег у покупателей нет. Из 400 потенциальных потребителей продукции только 56 фабрик России готовы приобрести станки, да и то не сегодня. Заводчане начали искать покупателей по всему миру.

От нехватки средств начала страдать и «оборонка». Цеху оборонной продукции с уникальными станками, фундамент которых находится на глубине 4 м, грозят отключить отопление. Это значит, что грунтовые воды могут замерзнуть и разорвать фундамент. На восстановление каждого станка потребуется по 1 млрд рублей. А ведь этот цех — единственный в России, способный выпускать артиллерийские гильзы любого калибра.

В мае 1994 года руководство завода, осознавая безвыходное положение, обратилось в территориальное агентство по несостоятельности предприятий с предложением испытать на заводе механизм банкротства. В мае актом Федерального управления по несостоятельности при Госкомимущества «Сибтекстильмаш» признали неплатежеспособным. Вопрос требовалось решать очень быстро, однако первое заседание комиссии по

делам предприятий-должников состоялось только в августе. Комиссия пришла к выводу: наиболее оптимальный вариант для завода — решение вопроса в судебном порядке и введение внешнего управления на 18 месяцев.

Назначенному арбитражным судом управляющему предписывается в течение 18 месяцев вывести предприятие из состояния неплатежеспособности, в противном случае арбитражный суд должен признать «Сибтекстильмаш» банкротом, и тогда уже предприятие может быть продано.

27 октября Федеральное управление прислало, наконец, распоряжение: выделить текстильное машиностроение в отдельное производство, освободиться от всего непрофильного, передать соцкультбыт городу. Далее — обратиться в арбитражный суд о возбуждении производства по делу о несостоятельности «Сибтекстильмаша».

За это время завод почти полностью остановился. Основные цеха опустели. Численность рабочих сократилась с 12 тысяч до 6200 человек. Задолженность в бюджет росла в геометрической прогрессии: на 1 июля — 897 млн, 1 сентября — 2,7 млрд, 1 ноября — 9,8 млрд рублей. Механизм банкротства, на который рассчитывало руководство, раскручивался очень медленно.

Предложенная программа финансового оздоровления завода воспринималась в области неоднозначно, поскольку речь шла о возможном создании совместного предприятия — российско-швейцарского.

Летом 1996 г. одно из крупнейших производственных объединений Новосибирска — завод «Сибтекстильмаш» — разделился на несколько организаций. Именно тогда одно из основных производств гиганта — завод по выпуску продукции специального назначения — получил новое имя и новый статус: федеральное государственное унитарное предприятие «Сибтекстильмаш. Спецтехника. Сервис».

Этот завод освоил рынок баллонов высокого давления емкостью от 1,5 до 10 л для углекислотных огнетушителей, а также производство некоторых инструментов. Функционировали также торговый дом, столовая и одно СП.

Вторым промышленным предприятием стал завод «Сибтехмаш», который продолжил производство ткацких станков. К сожалению, предприятие вновь прошло череду конфликтов и не сумело оптимально разрешить стоящие перед ним проблемы. В 2000 году к нему был вторично применен механизм банкротства. Новый завод «Сибтехномаш» выпускает станки.

ХРОНОЛОГИЯ

- 9 октября 1941 г.** На основании решения Государственного комитета обороны директор завода «Новая Тула» А.В. Домрачев издал приказ об эвакуации завода в Новосибирск.
- Ноябрь 1941 г.** Специалисты и оборудование прибывают на станцию Кривощцеково.
- 9 апреля 1942 г.** Митинг, посвященный открытию завода № 556, однако первые гильзы завод дал фронту еще в феврале.
- 1953 г.** Сдан первый жилой дом на 80 квартир для работников завода. На первом этаже размещался детский сад на 100 мест.
- 1959 г.** Завод принял на баланс пионерский лагерь в селе Морозово (до 1980 г. были полностью перестроены 6 спальных корпусов на 60 детей каждый, заново построены столовая на 450 мест, здание клуба на 300 мест, бассейн с подогревом). Принято решение о создании на заводе № 556 производства ткацких полуавтоматов.
- Август 1960 г.** На испытательном стенде — первый ткацкий бесчелночный станок СТБ № 1.
- 8 ноября 1962 г.** Подписан акт государственной приемки, разрешающий принять к серийному производству станки новосибирской марки.
- 1963 г.** Завод изготовил около 500 станков СТД-216.
- 1964 г.** Станок СТД-330 награжден дипломом 1-й степени ВДНХ СССР. Золотыми медалями ВДНХ награждены директор К.П. Дворсков, главный конструктор Б.В. Марков, слесарь-наладчик Н.Н. Дегтярев.
Станки СТД-2-230 и СТД-2-216 вполне удовлетворяют потребности в выработке большинства плательных и пальтовых тканей. Но текстильщики требуют станки с четырехцветным уточным прибором. И появляется СТД-4-330.
- 1965 г.** Начато освоение производства пружин челнока, отказавшись от услуг соседнего предприятия.
- 1967 г.** 108 станков впервые отправились на экспорт.

- 1968 г.** Разработано около 10 000 наименований специальной технологической оснастки. Завершен второй этап разработки технологических процессов. С этого момента завод начинает резко наращивать выпуск станков.
- Август 1969 г.** Постановление Совета Министров СССР предписывает заводу довести мощности по выпуску станков типа СТБ до 3000 в год к 1973 г., однако уже в 1971 г. новое постановление меняет цифры — к 1976 г. завод должен выпускать до 6000 станков в год.
- 1970 г.** К 100-летию со дня рождения В. И. Ленина 53 комсомольско-молодежные бригады включились в юбилейное социалистическое соревнование. Среди бригад лучшей по заводу признана бригада токарей цеха №12, возглавляемая комсомольцем Николаем Чечулиным.
- 1971 г.** По результатам работы в 1, 2, 3 кварталах заводу присуждено Красное Знамя с вручением Почетной грамоты и денежной премии. За достижение высоких показателей в соцсоревновании в честь 24 съезда КПСС коллектив завода награжден Министерством машиностроения СССР и Центральным Комитетом Почетной грамотой.
- 1972 г.** Впервые в практике отечественного текстильного машиностроения станкам СТБ-216 присвоен Государственный Знак качества. Введена государственная аттестация качества продукции. Заводской аттестат № 1 присвоен нитедержателю СТБ 216 10сб.14-1, который делали в цехе № 4.
- 1973 г.** На заводе установлены первые единицы оборудования для производства силуминового литья и получены первые тонны отливок (до этого заготовки из силумина «Сибтекстильмаш» получал с завода имени Ленина).
- 1974 г.** 13 человек первыми на заводе получили звание «Отличник качества». С 1960 по 1975 г. средние темпы прироста объемов производства составляли 21 процент в год. Это означало, что в 1975 г. продукции было произведено в 18 раз больше, чем в 1960-м. Производительность труда за этот период увеличивалась в два раза каждую пятилетку, то есть в 1975 г. каждый работник производил продукции в 8 раз больше, чем в 1960 г.

- 1975 г.** За 1, 2, 4 кварталы по итогам социалистического соревнования решением коллегии Министерства машиностроения и президиума ЦК профсоюза заводу присуждались классные места, переходящее Красное Знамя и денежная премия. По итогам 9-й пятилетки Указом Президиума Верховного Совета СССР от 24 декабря 1975 г. коллектив награжден орденом Ленина.
- 1976 г.** На выставке «Интертекстильмаш», проходившей в Москве, новый скоростной одноцветный станок СТБ-1-175 получил Почетный диплом. Этот станок интересен тем, что целый ряд узлов в нем запроектирован с учетом больших скоростей и возникающих при этом больших усилий. На экспорт вышли товары народного потребления, в частности, дачная мебель (кресла). Создаются группы для обучения шеф-монтеров за рубежом, поскольку с расширением экспортных поставок специалисты завода уже не успевали обслуживать все фирмы.
- 1977 г.** По инициативе Министерства легкой промышленности ПНР подписан договор между «Техмашэкспортом» в Москве и «Варимэкс» в Варшаве, согласно которому при Лодзинском комбинате хлопчатобумажной промышленности имени Дзержинского создается самостоятельный отдел — центр технического обслуживания «Текстильсервис». В его задачу входило обслуживание всей польской текстильной промышленности, использование советских бесчелночных ткацких станков. По итогам Всесоюзного социалистического соревнования за первый квартал решением коллегии Министерства машиностроения и президиума ЦК профсоюза коллективу завода присуждены 3-е классное место и денежная премия.
- 1978 г.** В Чехословакию для обучения коллег командирован слесарь-наладчик Анатолий Дмитриевич Громов.
- 1981 г.** В Марокко для проведения испытания станка СТБ 4-330 в рекламных целях на фирме «Сэбти Фрэр» отправлен слесарь-наладчик Анатолий Олейников.
- 1982 г.** Станки СТБ удостоены специального диплома на международной выставке «Инлегмаш-82».
- 1984 г.** Президиум Польского парламента внешней торговли наградил «Сибтекстильмаш» дипломом «За станки высшего качества и их своевременную поставку Польше».

- 1985 г.** Аттестаты качества присвоены 561 детали и сборочной единице. Государственного Знака качества удостоены 33 модели станков и два вида металлических раскладных кресел СМР.
- 1986 г.** Министерство выдает задание наряду с выпуском бесчелночных станков подготовить и освоить производство крутильно-тростильного оборудования и организовать подготовку выпуска принципиально новых станков по лицензии, закупленной у фирмы «Зульцер-Рюти». В это же время внедряется госприемка. Завод сбив с ритма, начинается хроническое невыполнение плана.
- 1987—1988 гг.** С 11 моделей станков снят Государственный Знак качества.
- 1988 г.** Выборы нового директора завода. 382 человека проголосовали «за», 121 — «против». Директором «Сибтекстильмаша» стал Игорь Лаврентьевич Попелюх (бывший главный инженер завода). Задание по выпуску крутильно-тростильного оборудования с завода снято и рассредоточено на 17 других предприятиях.
- 1989 г.** Переход завода на хозрасчет и самофинансирование.
- 1991 г.** Начало заводской конверсии.
- 1993 г.** Вал бартера, рост неплатежей и долгов.
- 1994 г.** Запущен механизм банкротства.
- 1996 г.** Разделение «Сибтекстильмаша» на два предприятия.

Подготовила к публикации Т.Б. АФАНАСЬЕВА

Л и т е р а т у р а :

И.М. Савицкий. «Оборонная промышленность Новосибирской области (опыт послевоенного развития 1946—1963 гг.)», Новосибирск, 1996 г.

«Сибтекстильмаш. Судьба и гордость», сборник материалов, составитель Т. И. Петрова, ТПО «Журналист», Новосибирск, 1990 г.

Газеты:

«Советская Сибирь», «Вечерний Новосибирск», 1978—1993 гг.

«Труд», 1960, 1994 г.

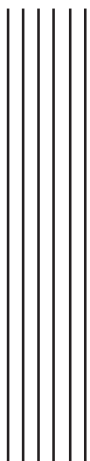
«Ведомости областного Совета депутатов», 1994 г.

«Русская Азия», 1996 г.

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



**ПОМОЩНИКИ
ЦЕЛИТЕЛЕЙ**



«**М**ал золотник, да дорог». Эта народная мудрость как нельзя лучше подходит к Новосибирскому химико-фармацевтическому заводу — ныне он именуется ОАО «Новосибхимфарм». В лучшие годы там работали полторы тысячи человек. По сравнению с гигантами индустрии, находящимися в Новосибирске, достаточно скромно. Однако в семидесятые-восемидесятые годы прошлого столетия он гремел на всю страну, крепя славу промышленного Новосибирска.

28 семейств основателей

Эшелон № 301 вышел из Москвы 27 ноября 1941 года. В нем ехали 28 специалистов фармацевтической промышленности с семьями. В мирное время трудились они на заводах имени Семашко, имени Карпова, на заводе эндокринных и витаминных препаратов. И вот враг подступил к Москве...

«На сборы нам дали всего три часа, — вспоминала Р.М. Гельман. — Погрузили на платформы самое необходимое оборудование с этих трех заводов: различные аппараты для производства лекарств, кое-какую оснастку. Сами с минимумом багажа разместились в теплушках. И — в путь, в далекую Сибирь».

Попадая под бомбежки вражеской авиации, уступая колею мчавшимся к линии фронта составам, 301-й прибыл в Новосибирск лишь через 25 суток.

Многие эвакуированные с запада в Новосибирск предприятия размещались в цехах местных заводов и фабрик, схожих по профилю производства. У химико-фармацевтического «родственников» здесь не оказалось. Но все равно помогли «свои»: заводу отдали двухэтажный склад местного отделения общества Красного Креста и Красного полумесяца и все строения на прилегающей территории.

301-й эшелон разгружали на тогдашней станции Алтайская (ныне — Новосибирск-Южный), а так как автомашин не нашлось, оборудование перевозили на подводах. Когда несколько позднее дошел из Москвы же паровой котел для отопления, заводчане доставляли его на место с помощью канатов, волоком. А потом в лютую стужу копали вручную траншею для системы водо- и теплоснабжения, канализации, подводили воду, пар.

«Доцатая будка неизвестного назначения, обнаруженная на территории бывшего склада Красного Креста, превратилась в трансформаторную подстанцию, — вспоминала в «Вечернем Новосибирске» в 1967 году Р.М. Гельман. — И всего-то на заводе в год его старта трудились около ста человек».

29 марта 1942 года — прекрасный подарок фронту! — завод выдал первую свою продукцию. Это были настойка йода в ампулах, кофеин, натрий бензоат, бинты — крайне необходимые для бойцов. К концу 1942-го выпускали уже более 30 наименований продукции, в том числе пантокрин во флаконах, инсулин, порошковый уротропин. 1943-й стал годом налаживания многостадийного производства аскорбиновой кислоты. Позднее стали получать с Анжерского химфармзавода, из Кузбасса, пирамидон, стрептоцид, сульфидин, дисульфидин и, добавляя тальк и крахмал, делали таблетки.

Досталось заводу и вывезенное из Москвы, с завода имени Семашко, оборудование для производства рентгеновских экранов — его тоже наладили и запустили. Экраны служат для защиты человеческого организма от излишнего облучения при рентгеновском обследовании. Металл для экранов сплавляли в котельной, для столь сложного производства недоставало оборудования. Заливали экраны эмульсионным слоем вручную. Словом, коллектив полным ходом включился в поставки для фронта и фронтовых госпиталей.

Пожелтевшая фотография на стенде заводского музея напоминает о далеком 1942 годе. Снимок сделан уже в теплую погоду, по весне. На нем — группа первых работников Новосибирского химфармзавода, в основном из тех 28 семей основате-

лей: В.Г. Мамаева, К.В. Измestьева, М.М. Гельман, А.Ф. Баталова, А.Н. Балашова, А.Н. Локтева, Е.И. Ткаченко, М.Е. Иващенко, И.И. Ткач, Р.М. Гельман, Я.М. Ширяев.

В музее трудовой славы химфармзавода есть и фотокопия написанного от руки приказа № 1 за подписью первого директора Альтмана о распределении обязанностей в руководстве. М.М. Гельман стал главным технологом завода. Он обучался в свое время за границей, знал иностранные языки. Пребывая в преклонном возрасте, он тогда уже плохо видел, однако тонкости технологических процессов от него не ускользали. Дочка Раиса во всем ему помогала, записывала его рекомендации и следила, чтобы они выполнялись.

Те нелегкие годы...

До сих пор можно встретить на «Новосибхимфарме» человека, который начинал свою трудовую жизнь в его цехах в военные годы. Мария Григорьевна Федотова отдала предприятию сорок с лишним лет, руководила практически всеми его цехами — за исключением картонажно-типографского (хотя и туда ее пытались направить, но отказалась категорически). Работала она и главным инженером, и даже исполняла обязанности директора. Ее энергии могут позавидовать многие молодые люди, а как трудилась кавалер ордена Трудового Красного Знамени и многих других наград — об этом и сейчас вспоминают.

Она приехала в Новосибирск в 1943 году, окончив фармацевтический институт в Пятигорске. Из выпуска 47 человек направили на заводы, в том числе четверых — в Новосибирск. Добирались вдвоем с Ниной Кириченко не просто: только в Челябинске просидели пять суток. А когда 16 октября прибыли в Новосибирск, их встретил ощутимый мороз. Вещи в камеру хранения на вокзале почему-то не принимали, но они «подмазали» приемщицу остатками сала и отправились пешком в город искать аптекоуправление. Оттуда молодых специалистов направили на завод № 35 (химфармзаводу как оборонному предприятию присвоили этот номер).

Недолгий путь на электричке, потом буераки — до завода добрались к 12 часам дня, нашли главного инженера Я.С. Иоффе. Тот после краткого собеседования назначил обеих сменными химиками-технологами на производство аскорбино-

вой кислоты, хотя профессия у них была — аптечные фармацевты.

В цехе народу трудилось всего ничего — начальник, мастер, трое рабочих и уборщица. Теперь вот еще они, два технолога. Пришлось осваивать работу от первой операции до последней. Аппаратчица научила, как запускать механизмы в работу — и начались трудовые будни.

Выпуск синтетической аскорбиновой кислоты здесь наладили незадолго до этого — успели изготовить всего лишь полтора килограмма препарата. Производство сложное, проходит несколько стадий. Глюкозу превращали в сорбит, затем получали сорбозу, а затем уже аскорбиновую кислоту. Для получения сорбита требовался катализатор — чистый никель, для чего никель сплавляли с алюминием, а сплав заливали щелочью. Черный порошок редкого металла обладал «вспыльчивым нравом» — на воздухе мгновенно вспыхивал. Потому хранить его приходилось под слоем керосина или воды.

Сорбит и никель загружали в автоклав. Реакция шла при определенном давлении поступавшего водорода, перепады давления которого допускались в ограниченном диапазоне. Задача технологов заключалась в отслеживании давления и ведении записей.

«Вспомнить страшно, не раз могли взлететь на воздух, — уже много позже вспоминали они. — А техпроцесс не остановишь и не бросишь без присмотра, порой до двух ночи задерживались в цехе. Жили мы четвером на частной квартире, в самом крайнем на улице Толстого доме. Глухомань, страшно-вато было возвращаться ночью. Бросишь на емкость деревянную крышку и спишь».

Начальник аскорбинового цеха ходил за ними как за малышами, мастер тоже все время приглядывал. Их внимание и забота, доброта и участие товарищей помогли им освоиться и с работой, и с бытом. У Маши Федотовой южные сапоги сразу развалились — на заводе помогли, выписали американские кирзовые, коричневые — в таких только на танцульках форсить.

Зарплаты едва хватало, чтобы свести концы с концами. Оклад — 450 рублей, минус налог, обязательные взносы на заем, на военную лотерею. Да за частную квартиру платить... Все же голодом не сидели. На подъемные купили мешок картошки за тысячу рублей. Хозяйка попалась добрая: угощала квартиранток квашеной капустой. Кроватей не было, спали на носилках, но в домике всегда было тепло.

На работе питались в заводской столовой по карточкам. Раз в месяц, как на всяком вредном производстве, давали дополнительный паек. По карточке всем полагались на месяц 300 граммов сахара, а им с допайком — целый килограмм. Правда, сахара этого они и не видывали. И все равно — жили не тужили, любили свой завод и гордились тем, что работали для фронта.

Молодость брала свое. В эвакуированных столичных театрах шли постановки. На спектакли ездили на грузовике. Как-то Нина Кириченко решила щегольнуть — надела в театр туфли-лодочки, капроновые чулки. Естественно, в фойе театра (спектакль шел в здании нынешнего оперного) на нее обращали внимание не меньше, чем на актрису, но вышли из театра, а грузовик замерз, не заводится. Стужа лютая. Пошли домой пешком. Что при этом Нина чувствовала — не передать. Хорошо, ее муж-инвалид поспешил на завод за подводой, довели, но ноги она обморозила основательно.

Рядом с М. Федотовой и Н. Кириченко трудились однокурсницы — С. Монастырская, Л. Луценко, выпускницы Пермского фармацевтического института И.В. Решетова, Н.Ф. Лепихина, томичка М.П. Малых, будущий начальник центральной заводской лаборатории, М.А. Лебедева, П.И. Пивоварова, З.А. Киселева, А. Есипенко, Е.Н. Анкина, которая в 1943-м ушла на фронт, вернулась в 1945-м и еще четверть века трудилась на заводе.

Не все имели высшее образование, немало работало так называемых «практиков». Начальник таблеточного цеха И.И. Ткач, например, которого М.Г. Федотова сменила в 1946-м, перешел на должность заведующего складом и прекрасно там управлялся.

Директора Альтмана, вскоре уехавшего из Новосибирска, сменил Н.И. Сидоров. В 1947 г. из Москвы, с большого завода в Монино приехал И.М. Афанасьев. Шесть лет он руководил коллективом. Запомнился всем как прекрасный администратор, очень общительный, внимательный к людям человек, что для женского коллектива было, быть может, главнее всего. Проработав затем в одном из райкомов и Новосибирском обкоме партии, И.М. Афанасьев со временем стал председателем горисполкома.

Послевоенное преобразование

Специализация химфармзавода в послевоенные годы на выпуске инъекционных растворов в ампулах, химико-фармацевтических препаратов, перевязочных средств и рентгеновских экранов потребовала расширения производства, замены оборудования. Появились новые цеха: в 1958 году — цех по изготовлению стеклянных ампул площадью 1100 квадратных метров; в 1964-м — ампульный цех площадью 2000 квадратных метров, оснащенный венгерскими полуавтоматами, позволившими убрать из производства одну из наиболее трудоемких операций — ручное запаивание ампул на керосиновой горелке, освоенное еще в годы войны первой запайщицей Е.Ф. Якименко. Начальником цеха назначили М.Г. Федотову, до того три года проработавшую начальником галенового цеха, где производили перцовую настойку, формидрон, камфарный спирт, камфарное масло.

10 лет стояла М.Г. Федотова у руля ампульного производства, до тонкостей знала не только технологию, но и всех работниц в лицо и по имени, все их жизненные проблемы. Со своими заместителями З.П. Мясниковой и М.П. Назаровой, сильными технологами, окончившими Московский фармацевтический техникум при заводе имени Карпова, с начальниками смен и бригадирами она наладила и качественную, эффективную работу.

Все операции — резка, запарка, очищение углем, мойка ультразвуком, наполнение ампул вакуумным способом, просмотр, упаковка — проходили с тщательным соблюдением требований технологии. Собственная цеховая лаборатория зорко следила за процентным содержанием глюкозы в ампулах $[(40 \pm 1,2) \%$], не допуская тем самым брака либо перерасхода сырья и роста издержек производства. В первый же год выпустили невиданное при ручном запаивании количество — четыре миллиона ампул глюкозы и уротропина, а к 1966-му произвели их уже сто миллионов штук. Цеху присвоили звание «Цех коммунистического труда». По итогам пятилетки М.Г. Федотову наградили орденом Трудового Красного Знамени.

Естественно, что при таких темпах роста производительности труда постоянно увеличивались и нормы выработки, заметно опережая при этом рост заработной платы. Всякий очередной пересмотр норм принимался ампульщицами в штыки. Приходилось и уговаривать, и доказывать, и лукавить. Один из своих тактических приемов вспоминает М.Г. Федотова:

— Коллектив женский, на двести человек три десятка мужчин не будет — компрессорщики, механики, слесари, сантехники. Так что соберутся при такой новости — шум, крик, причитания — да мы, мол, новые нормы никогда выполнить не сможем. Я сижу спокойно, слушаю. Когда все наговорятся и выдохнутся, я поднимаюсь: «Ну что, накричались?». И начинаю разъяснять: вот установили новое оборудование, вы его уже освоили, вот то, вот се... И мы, мол, не с бухты-барухты принимаем решение, все просчитали. Народ уже успокоился, поразмыслил, и я слышу наконец то, что и ожидала: «Ну ладно, сделаем...»

Цех перевязочных средств и лейкопластырей, освоив в 1966 году современную технологию производства бинтов, в 1967-м получил новое здание с производственными площадями свыше пяти с половиной тысяч квадратных метров. Вскоре запустили цех рентгеновских экранов, картонажно-типографический цех, в котором изготовлялись упаковка и этикетки для продукции. Эффект от запуска трех новых цехов не замедлил сказаться: в 1967 году объем выпускаемой химфармзаводом продукции по сравнению с 1966 годом вырос вдвое.

Не останавливаясь на достигнутом, заводчане в 1969 году разработали первый комплексный план технического развития завода и научной организации труда, по которому в первую очередь предусматривалась дальнейшая механизация и автоматизация производства. Только в ампульном цехе вскоре запустили 17 автоматических линий.

В годы расцвета химфармзавода, когда он по уровню производства стал одним из передовых в промышленности Новосибирска, коллективом руководил С.И. Никифоров.

Один из флагманов отрасли

Сейчас Сергей Иванович Никифоров находится на пенсии, проживает в скромной квартире. Его не забывают заводчане — приезжают с цветами и подарками на каждый день рождения, поздравляют с праздниками, приглашают на различные мероприятия. Он и сейчас живет своим заводом, помнит очень многое и может дать любую справку о том, что было в его времена.

Директором химфармзавода С.И. Никифорова назначили в марте 1968 года. По образованию он инженер-металлург, окон-

чил Московский институт стали и сплавов в 1947 году и сразу же приехал в Новосибирск. Начинал технологом на паровозоремонтном заводе (ныне — электровозоремонтный). Работал мастером, заместителем и начальником литейного цеха. По болезни из цеха с вредными условиями труда пришлось уйти. Был заместителем секретаря заводского комитета комсомола, начальником лаборатории. Позже стал профессиональным партийным работником. Сначала Первомайский райком, затем Бердский горком партии. Там Никифоров проработал четыре года вторым секретарем и три — первым. Как раз в те годы строили Новосибирскую ГЭС, город Бердск переезжал из зон затопления — забот хватало. Его заслуги в те годы были отмечены орденами Трудового Красного Знамени и «Знак Почета».

После Бердска С.И. Никифоров стал заместителем заведующего промышленным отделом Новосибирского областного комитета КПСС. С секретарем обкома по промышленности И.А. Мироновым сработались прекрасно, но все же в душе Никифоров оставался «технарем». И когда сняли с работы очередного директора химфармзавода (был там и такой период — неустойчивого руководства), вместо поисков очередного кандидата замзавотделом обкома вызвался «пойти на прорыв».

Знаток в химии Никифоров не был, но и не делал вид, что во всем разбирается. Зато навыки партийной работы позволили новоиспеченному директору быстро найти общий язык с рабочими и специалистами.

В конце 1960-х медицинскую промышленность выделили из состава Министерства здравоохранения в самостоятельную отрасль после принятия постановления об ее развитии. Завод получил известную долю самостоятельности, что повышало и ответственность руководства. К тому времени уже были запущены крупные цеха, женский в основном коллектив работал слаженно и четко. Объемы производства на химфармзаводе уверенно росли.

В 1968 году в новом цехе начали осваивать производство бинтов и фиксирующего лейкопластыря, а в 1985-м выпускали уже 188 миллионов штук бинтов, перерабатывая за сутки 500 тысяч метров марли, которая поступала в Сибирь из Иваново. Одну из крупных больниц города химфармзавод постоянно снабжал своими сверхплановыми бинтами.

Радикально изменилось и производство рентгеновских экранов. В войну их требовалось очень много, а приходилось делать практически вручную. В стране существовал лишь один

специализированный завод — Московский № 1. С началом строительства нового цеха на химфармзаводе в Новосибирске сибиряки обратились по вопросам производства к москвичам. Те скептически отнеслись к этой затее: «Зря стараетесь, производство очень трудное, вы его никогда не освоите». Но у сибиряков о трудностях — свои понятия. Добились и идеальной поверхности пятимиллиметрового стекла, и, работая в боксах, соблюдали идеальную чистоту. Экраны на сборку отправляли в Киев, там их вставляли в кассеты и уже потом реализовывали.

К 1970—1980-м гг. в стране повысилась рождаемость, существенно выросло количество автомобилей, а с этим и число потребителей аптек для матери и ребенка, автомобилистов. Изготавливали до четырех миллионов в год — и не хватало. Заказали специальные машины на заводе имени Чкалова, чтобы автоматизировать производство перцового пластыря.

С Никифоровым работала надежная команда: «многостаночный» начальник цехов М.Г. Федотова, начальник цеха стеклянных ампул З.А. Киселева, начальник производства Л.А. Чупина, начальник центральной заводской лаборатории М.П. Малых. Много дали заводу специалисты, приехавшие в Сибирь после окончания Ленинградского химико-фармацевтического института.

За 20 лет, с 1965 года до 1985-го, завод увеличил выпуск продукции (в денежном выражении) в 7 раз: с 7 до 47 млн рублей. За восьмью пятилетку, когда ввели серию новых корпусов, выпуск продукции увеличился в три раза, за девятую — в два с половиной, за десятую — в полтора раза.

Понятно, что вывозить столько продукции на станцию Алтайская стало слишком хлопотно — протянули к заводу железнодорожную ветку. Заодно избавились от большого количества грузчиков.

В 1968 году предприятие посетил министр медицинской промышленности СССР А.С. Валеев. Завод выглядел неказисто: вокруг деревянный забор с проломами, через которые все ходили на работу, рядом болото. Министр распек администрацию за грязь, несовместимую с таким производством. И вскоре вокруг промплощадки вырос бетонный забор, территорию заасфальтировали, разработали и выполнили программу озеленения — дендропроект. Вывезли глину, доставили вместо нее более тысячи кубометров чернозема — появились деревья, кусты, цветочные клумбы. С того времени взяли за правило — ежегодно ремонтировать все производственные помещения.

В 1969 году на заводе сдали инженерно-лабораторный корпус. Построили столовую на 150 мест (старая была — на сорок), открыли столовую в ампульном цехе, чтобы его работники не бегали из своих стерильных помещений, буфет в цехе перевязочных средств.

Наградой за труд по наведению порядка стало присвоенное химфармзаводу Министерством медицинской промышленности СССР в 1973 году звание «Предприятие высокой культуры производства».

Большое внимание уделялось развитию социальной инфраструктуры. Построили два жилых дома — на улице Большевикской на 119 квартир и рядом с Октябрьским рынком на 123 квартиры. Жилищные условия сразу же улучшили триста семей заводчан. Детский сад «Тополек» быстро завоевал славу в своем районе. Отлично оборудованный здравпункт сотням труженикам сберег здоровье и время.

Напряженный труд требовал хорошего отдыха, путь к решению этой проблемы существовал один — реконструкция ближних, местных санаториев. Труженики завода принимали активное участие в этом, за что предприятию стали на каждый сезон выделять 24 путевки в Речкуновский санаторий и около 50 в санаторий «Озеро Карачи». Путевки для заводчан обходились почти бесплатно, проезд оплачивался заводом — ежегодно в санаториях и домах отдыха поправлял свое здоровье каждый второй труженик химфармзавода.

Заводчане ежегодно проводили свою спартакиаду по нескольким видам спорта. На территории и в цехах разместили несколько столов настольного тенниса, у которых во время перерывов и после рабочего дня кипели жаркие схватки. Не раз в гости приглашали сборную команду страны по биатлону, известных новосибирских боксеров, пловцов.

Успехи в производстве, развитие инфраструктуры, решение многих социальных вопросов привели к тому, что химфармзавод стал уникальным для Новосибирска предприятием: ему, единственному в «закрытом» городе, разрешили принимать делегации из-за рубежа. И визитеры зачастили на завод — приезжали из Венгрии, Болгарии, Югославии, Монголии. Понятно, что гостеприимство и хлебосольство сибиряков не могло не прийтись им по душе. Химфарм стал коллективным членом общества советско-польской дружбы — десять лет возглавлял его новосибирское отделение С.И. Никифоров. Десять дней провели как-то на заводе трое специалистов, командиро-

ванных широко известной в мире венгерской фармацевтической фирмой «Гедеон Рихтер» с целью изучения ампульного производства.

За что бы ни брались, все у химфармовцев получалось на славу. В подшефном совхозе лекарственных трав в Тогучинском районе они построили котельную, бани, оказывали сельчанам постоянную помощь, заслужив тем самым неоднократно похвалы министра на совещаниях. Открыли музей трудовой славы — один из лучших. Создали опорный пункт по охране общественного порядка — и он стал считаться лучшим в Октябрьском районе и во всем городе.

Количество поощрений, заслуженных коллективом в те годы, выглядит весьма внушительно. От классного места за участие во Всесоюзном смотре использования резервов производства и режима экономии до победы в районном смотре добровольных пожарных дружин.

Впрочем, начинать правильнее следовало бы с трудовых побед. По сумме всех достижений, по рейтингу химфарм частенько становился лидером по Министерству медицинской промышленности, порой уступая первую строку лишь Ленинградскому и Львовскому химфармзаводам. *«У нас все впереди! — говорили тогда. — Вон, Санкт-Петербургский химфарм ведет свою родословную от аптеки, которую открыл еще Петр I. Обгоним!»*

За победы в социалистическом соревновании химфармовцы неоднократно получали первую премию и переходящее Красное знамя министерства, множество почетных грамот от областных, городских, районных руководящих органов. За успехи в развитии технического прогресса и внедрение научной организации труда завод был удостоен Диплома второй степени Выставки достижений народного хозяйства СССР, а трое работников — серебряных медалей ВДНХ. Статистика поощрений и наград богатая. Только в 1974 году коллектив завода поощрялся разными инстанциями 14 раз, в 1977-м — 13, в 1980-м — 12 и так далее.

Работать — это интересно

«Статистика знает все», кроме одного — атмосферы времени. Поэтому справочные данные о достижениях коллектива химфарма непременно надо дополнить «картинкой», конкретными примерами.

О заводе и о делах коллектива часто появлялись публикации в местной и центральной прессе, делались телевизионные и радиопередачи. Вот некоторые выдержки из корреспонденции А. Илларионова «Главный измеритель — время», напечатанной в «Советской Сибири» 22 марта 1969 года:

«Что, казалось бы, особенно — наполнить ампулу раствором кофеина или глюкозы и запаять ее? Но прежде она должна была пройти десятки операций, в том числе, например, очистку от пыли с помощью ультразвука.

И все же, собрав по крупницам резервы времени на разных операциях, в ампульном цехе с помощью начальника бюро НОТ М.М. Зуевой нашли возможность сэкономить около ста тысяч минут! А это — дополнительно 370 тысяч ампул!

...Начальник отдела труда З.В. Головина вела своеобразный график: вертикальные столбцы — цехи, службы, горизонтальные строки — пути поиска: внедрение новой техники, совершенствование организации труда, использование рабочего времени. Новая техника дает почти 420 тысяч сбереженных минут. НОТ — еще 209 тысяч. Улучшение использования рабочего времени приносит 104 тысячи сэкономленных минут.

...Медицинских бинтов поначалу выпускали по тысяче штук за смену на одного мастера. Анализ фотографий рабочего дня, поездка в Москву за опытом лучшей работницы Ефросиньи Петровой позволили одолеть сменный рубеж в пять тысяч бинтов.

...Механик цеха перевязочных средств Останин модернизировал вместе с конструкторами бинтоматальную машину, нашел возможность улучшить транспортировку тяжелых рулонов марли. То есть осуществил механизацию трудоемких процессов на линии стерильных бинтов. А затем работницы, производящие нестерильные бинты, потребовали и у них сделать то же самое. Так на химфармзаводе растет производительность труда».

И еще одна «картинка» — на этот раз портрет одной из тружениц завода. Любовь Семенова в числе наиболее отличившихся молодых тружеников страны стала лауреатом премии Ленинского комсомола.

«21 июня 1987 года в Российской Федерации состоялись очередные выборы в местные Советы народных депутатов. Л.Е. Семенова, оператор машиносчетного бюро бухгалтерии Новосибирского химфармзавода, была избрана депутатом Октябрьского районного Совета города Новосибирска в четвер-

тый раз подряд. А до этого уже шестнадцать лет проработала она на химфармзаводе. Выросла здесь, любит свой коллектив и рассказывает о нем с гордостью:

— Наши химико-фармацевтический, конечно, далеко не гигант, но зато ни на какое другое предприятие в городе не похож. Ведь это, по сути, “завод здоровья”. Изготавливаем бинты, лейкопластыри, аптечки матери и ребенка, разливаем глюкозу и другие лекарства в стеклянные ампулы. Но самая дорогостоящая продукция — рентгеновские экраны.

Вот в цех рентгеновских экранов и пришла она после восьмилетки работать аппаратчицей. Откровенно говоря, название ее специальности звучало слишком громко. Не аппаратами они управляли, работали практически вручную.

Каждый из нас знаком с флюорографией. Рентгеновские лучи, проходя сквозь экран, ослабляющий воздействие рентгеновского излучения на организм, попадают на пленку. Эти экраны и изготавливались в цехе. Суть операции — в создании защитной пленки из особой смеси — суспензии. Разливали суспензию на громадные стекла весом 18—20 килограммов, потом сушили. Затем эти пленки, отобрав по качеству, чтобы без морщинок, заломов, наклеивали на фотоподложку. Дело не такое уж хитрое, но физически тяжелое, к тому же еще вредные испарения. И так восемь с половиной лет проработала Люба аппаратчицей.

Тем временем без отрыва от производства передовая аппаратчица училась в химико-технологическом техникуме. Но и получив диплом, не поспешила Любовь Семенова на “чистую” работу. В том же цехе экранов есть участок центральной заводской лаборатории, где и ждало ее интересное дело: разработка новых типов экранов.

Там экспериментировали вволю. Для различных типов экранов — иттриевых, вольфрамовых и так далее — нужны разные суспензии, и для каждой нужен свой растворитель. Дело тонкое. Прежде чем подберешь нужные пропорции составных частей, спирта, намучаешься — то пленка растрескается, то усадку большую даст. И температурный режим, и влажность, и время сушки — все это тоже надо тщательно учитывать. Так что приходилось решать задачи с множеством неизвестных.

Создав и освоив технологию новых экранов, коллектив участка передавал ее в цех. Люба гордится, что они внесли свой вклад в рационализаторскую копилку завода. Им, практи-

кам-экспериментаторам, удалось разработать тип экрана, который втрое уменьшал дозу облучения при флюорографии. Новинка получила бронзовую медаль ВДНХ. За участие в этой разработке и производственные успехи, а также активную общественную деятельность — после техникума два года работала освобожденным секретарем заводского комитета ВЛКСМ — и была Любовь Семенова удостоена премии Ленинского комсомола в 1980 году».

От «соколовок» к зарплате

Как и всем предприятиям России, химфармзаводу тяжело пришлось во времена смены политического строя в государстве и последовавшего затем упадка экономики. Объемы производства, ростом которых все так привыкли гордиться, оказались уже не востребованными, численность коллектива заметно сократилась, оказались утраченными многие социальные завоевания.

Завод акционировался одним из первых в Новосибирске. К моменту, когда на «Новосибхимфарм» положил глаз московский банк «Российский кредит», завод едва сводил концы с концами, а формальные хозяева предприятия — заводские акционеры были бедны, как церковные мыши. Работники не видели денег годами. Зарплата выдавалась тюками марли, коробочками лекарств и бумажками — «сокололками» — по фамилии тогдашнего директора, которые в заводском магазине можно было обменять на продукты питания, товары первой необходимости и то, что заводу удавалось добыть по бартеру. На предприятии пышным цветом расцвело воровство. В месяц объемы хищений доходили до миллиона рублей. Кто-то тащил лекарства под полкой, а кто-то и по-крупному. Из цеха рентгеновских экранов, например, оборудование вывезли почти полностью, так что производство пришлось просто закрыть.

Тем временем компания «ЭРКА-Ф», предшественница «Отечественных лекарств» по владению Новосибирским химфармзаводом, направила на это предприятие свою команду, перед которой поставили задачу вытащить из финансовой ямы бывшего лидера отрасли. Генеральным директором стал В.В. Курнаков, директором по финансам — О.В. Карпов, по коммерции — Н.В. Новикова. Грамотные, опытные специалисты рыночной экономики, они за три года, с 1997-го по 2000-й, заложили на

заводе основы современной системы управления — реорганизовали работу коммерческой и финансовой служб, бухгалтерии, отладили бюджет.

Высокие цены на рынке медикаментов оставались тогда одной из острейших проблем. В 1998 году предприятие освоило целый ряд лекарственных препаратов, выпускавшихся многие годы за рубежом: нафтизин, корвалол, глюконат кальция, парацетам и т.д. Цены на них в среднем были на шестьдесят процентов ниже импортных аналогов, и такая пропорция сохранялась и в последующие годы. Правда, местные технологии производства — не самые передовые, но для многих наших граждан такое соотношение цены и качества — единственная возможность поддержать здоровье. В то время российское правительство планировало регулировать цены на медикаменты. Олег Карпов всегда считал эту затею бессмысленной, так как в России существовали еще от силы два-три предприятия, производящие аналогичную продукцию, и цены на нее могла регулировать только конкуренция. Здесь жесткий диктат не поможет — любой завод все равно найдет возможности зарабатывать прибыль. Лишь только благодаря правильно выбранной тактике компании удалось тогда удержаться на плаву.

Налаживая работу на заводе, наряду с технологией и менеджментом новые хозяева взялись крепко завинчивать гайки. Скупка акций проблем не составила. Несмотря на мизерную цену акций и распространявшиеся по заводу страшные слухи, что «будет то же, что на «Шоколадке», к москвичам выстраивалась очередь — людям просто не на что было кормить свои семьи. Москву и москвичей в Сибири не любят. Тем не менее «Новосибхимфарм» вытянули именно новые хозяева. К концу 1999 года завод рассчитался со всеми долгами, в том числе с полугодовой задолженностью по зарплате. За 2000 год объемы производства удвоились, увеличилась номенклатура выпускаемых лекарственных средств, за год с 1800 до 2600 рублей на предприятии выросла средняя зарплата. Деньги выплачивались дважды в месяц, день в день. И отпускные с добавкой половины оклада — до отпуска, а не после. «Новосибхимфарм» преуспел и в социальном плане. 10-процентные путевки для ребятишек в летние оздоровительные лагеря — не проблема, хоть на три сезона. За те же 10 процентов, а то и бесплатно любой желающий получал путевки в санатории и дома отдыха. Завод взял на себя половину стоимости стомато-

логического лечения и протезирования, выделял беспроцентные ссуды, помогал родителям в содержании детей в детских садах, доставлял заводчан на работу и домой, предоставлял прочие социальные блага, о которых еще недавно химфармовцы не могли и мечтать.

Почти социализм, как в лучшие времена. Правда, «раньше жили трудней, а морально было легче», — можно было услышать от работниц в каждом цехе. Кажущиеся малозначительными жалобы на рьяность парней из охранный агентства, сменившего «свою» заводскую охрану на жесткость новых порядков, на то, что раньше рабочему и с директором поговорить можно было, а сейчас «генеральный» недоступен, сливаются в общую ностальгию. Непросто это, проработав на заводе, который всю жизнь считал своим, превратиться из гордого «рабочего класса» в винтик под названием «наемный работник». Пусть и материально стало лучше, чем в тяжелые для завода времена, но не все в жизни измеряется деньгами. Для людей старшего поколения разделение на «тогда» и «сейчас» проходило особенно болезненно. Раньше директор по имени знал каждого из кадровых рабочих, работал профсоюз, на действенную помощь и защиту которого мог рассчитывать каждый из его членов и который сегодня занимается лишь коллективным договором да распределением путевок и ссуд. Впрочем, профсоюз убедил новую администрацию отказаться от перевода на контрактную систему старых рабочих — дабы не волновать людей страхами возможных увольнений.

Каждый год по сложившейся уже традиции Сибирский центр поддержки общественных инициатив подводит итоги конкурса «Спонсор года». В 1999 году единственным участником в номинации «Медицина» значилось предприятие «Новосибхимфарм». В общей сложности, стоимость подаренных лекарств в том году составила 146 тысяч рублей и, как сказал финансовый директор предприятия Олег Карпов, *«это была не целевая благотворительная программа “Новосибхимфарма” (не последняя цель которой — самореклама), а спонсорская помощь, зависящая от возможностей в конкретный момент. И, по всей видимости, такой стиль работы сохранится и в будущем».*

Благотворительность — дело благое, особенно когда обыкновенные лекарства стали для многих непопулярной роскошью. «Новосибхимфарм» помогал своими медикаментами школам, поликлиникам, детским домам и просто бедным пожилым людям, обратившимся за помощью.

Романтик становится бухгалтером

Вряд ли кто может осветить нынешнее состояние дел на предприятии, его место и перспективы лучше, чем генеральный директор. Но сначала — о нем самом.

Многое, если не все, на любом предприятии определяется его лидером. И в этом смысле Новосибирскому химфармзаводу вновь повезло. Как 70—80-е годы прошли на химфармзаводе под знаком личности первого руководителя С.И. Никифорова, так и сегодня там имеется бесспорный лидер, ведущий всех за собой, — М.В. Егоров.

Человек сравнительно молодой — родился в 1964 году — он изведal уже в жизни столько, что хватит на небольшой коллектив. Достаточно отметить такой «пустячок», как три высших образования. А все потому, считает генеральный, что в наш прагматический век довелось ему родиться романтиком. После школы он поступил в Московский институт геодезии и картографии. После вуза романтики хватило: объездил всю страну в экспедициях, плавал во многих морях. Работа была связана с поиском подводных месторождений, и, чтобы уж досконально понимать, что от него требуется для будущих разработчиков природных кладовых, Егоров окончил и Московский институт нефти и газа имени Губкина.

В 1989—1994 годах он преподавал на кафедре высшей геодезии в своей alma mater. Одни названия предметов ласкали слух: «Теория фигуры Земли», астрономогеодезия, морская навигация.

Скучать не приходилось, однако в начале 1990-х в стране изменилось многое. Стало ясно, что главное происходит в сфере перестройки экономики. И Егоров поступает в третий свой вуз — на экономический факультет Московского госуниверситета и параллельно — в Высшую школу международного бизнеса Академии народного хозяйства при правительстве РФ. Получив после окончания звание аудитора, Егоров поступил на работу в крупнейшую (входит в первую тройку) в России аудиторскую компанию ФБК.

Работа аудитора заключается не только в проверке финансового состояния предприятий, но и в выработке рекомендаций по избежанию банкротства, укреплению своих позиций на рынке. Недаром и профессия официально называется так:

«Аудит и консалтинг». Порой именно аудиторы предлагают суровые меры — например, ввести внешнее управление предприятием.

Клиенты у компании подобрались солидные: «Алмазы Россия—Саха», Красноярский алюминиевый завод, издательская группа «Коммерсант», телевизионный канал 2x2. Изучение их проблем много дало Егорову. Приходилось по поручению ФБК бывать менеджером по инвестиционному проектированию — на заводах «Узловский пластик» в Подмосковье, «Ярославрезинотехника», «Карabanовская мануфактура».

В процессе этой работы зрела уверенность: экономика производства, работа на промышленном предприятии — это для него.

И вновь судьба пошла ему навстречу, подбросив заманчивое предложение: сокурсник по Высшей школе международного бизнеса, которую они оба закончили первыми по успеваемости, посоветовал ему в 1997 году перейти главным экономистом на Щелковский витаминный завод. Егоров решил отказаться от обжитого офиса и отправиться в «плавание» в неизведанное. Надо отметить этот нестандартный ход, после которого последовал и второй — дорога в Сибирь. С переходом «Новосибхимфарма» под крыло «Отечественных лекарств» этот холдинг направил в Новосибирск Максима Егорова. С февраля двухтысячного года он начал исполнять обязанности генерального директора и через три месяца был утвержден в этой должности окончательно. Московских менеджеров зовут в регионы обычно под конкретный проект на конкретное время, редко дольше трех лет. М.В. Егоров живет и работает в Новосибирске уже почти пять лет.

— *Переезжая в Новосибирск, я предполагал, что навряд ли задержусь здесь дольше, чем на пять лет. Но по прошествии их не чувствую усталости или исчерпанности задач,* — говорит Егоров. О смене места работы он пока не думает.

Проекты и перспективы

Завод вышел из кризиса, финансовое положение стало стабильным. План выполнялся практически постоянно, да и заработную плату стали выдавать людям регулярно. Но ведь сейчас, как и всегда в жизни, справедлив закон: если останавливаешься на месте, значит, скоро отстанешь. Тем более в условиях рыночной конкурентной борьбы.

Перед новым руководством предприятия поставили задачу: начать планомерное движение к переходу на новый стандарт производства — GMP. Звучит для русского уха загадочно, однако расшифровывается просто: «правильная практика производства».

Здесь надо отметить еще такую важную деталь: в российской фармацевтической промышленности в 1998 году был введен стандарт ОСТ-42510-98, существенно повысивший требования к производителям лекарств. Но по закону его действие прекратилось в 2003 году, по истечении пятилетнего срока, а новый пока не приняли. Так что же, сидеть сложа руки и ждать, пока законодатели спохватятся? Нет, общий курс ясен: переход на общемировые стандарты надо продолжать готовить.

Проблем много. Указанный государством путь не для всех понятен. Предписано все делать за счет собственных средств предприятий, обязательны реконструкция всего производства и переобучение всего персонала. Поневоле задумаешься: а не лучше ли сразу построить новое предприятие, возможно, это обойдется дешевле. Ведь реконструкция — это замена и оборудования, и коммуникаций.

Причем в соответствии с предписанной правительством программой перехода на новый стандарт все поставщики оборудования должны иметь сертификаты, чего в России отродясь не бывало, — откуда вдруг такие возьмутся? Наконец, поставлен жесткий срок — все завершить до 5 апреля 2005 года, хотя по-хорошему надо бы дать каждому предприятию возможность самому определяться, что и в какие сроки оно может исполнить.

«Государственная система воздействует на нас только «кнутом», (не справитесь — лишим лицензии), — признается генеральный директор, — а вот «пряника» пока не видно. Ситуация усугубляется тем, что в отрасли введено государственное регулирование цен. А затраты наши все растут, прибыль сокращается. Чтобы выжить при таких условиях, надо либо иметь поддержку иностранного капитала, либо параллельно выпускать другую продукцию (например, фирмы Брынцалова стали производить и продавать алкогольные напитки). «Отечественные лекарства» предпочли держаться за счет ассортимента — у нас каждый завод выпускает эксклюзивную продукцию. Специализация Щелковского завода — таблетки, драже, капсулы, «Красфармы» — антибиотики, «Новосибхимфарма» — инъекционные препараты и перевязочные средства».

Когда М.В. Егоров пришел на завод, произведенную продукцию отгружали всем подряд — лишь бы брали. Но если имеешь много контрагентов, имеешь и большие потери: слетать куда-нибудь в Якутию, чтобы выбить долг у покупателя небольшой партии, выйдет дороже, чем простить должника. Теперь сбыт централизован, и ведется точная работа с дистрибьюторами — крупными оптовыми покупателями.

Ряд производств, как убыточных, пришлось закрыть: производство галеновых препаратов из-за несоответствия качества растительного сырья, получаемого заводом от совхоза «Лекарственные травы»; цех рентгеновских экранов, растащенный в пору приватизации, не без ведома директора Соколова; участок по производству бинтов, на котором когда-то за день перерабатывали по вагону марли и которую ткацкие фабрики перестали давать новосибирцам, организовав производство бинтов у себя на месте.

Приоритеты предприятию теперь определяет холдинговая компания, и основным направлением на производстве стали инъекционные препараты и перевязочные средства. И тут произошли сдвиги в лучшую сторону. Поскольку на территории завода нет подземных вод, чтобы пробурить артезианскую скважину, а обычная вода из городского водопровода требует серьезной очистки, купили и смонтировали новую систему водоподготовки для ампульного цеха. Договор о поставке системы очистки заводчане заключили с фирмой из Петрозаводска. Предприятие из Карелии использует американское оборудование и сдает систему «под ключ». Однако новосибирцы записали в договоре, что она должна соответствовать требованиям российской фармацевтической промышленности. Поставщики тот пункт оставили без внимания, видимо, будучи уверены, что раз с американскими стандартами все в порядке, то и свои соотечественники останутся довольны. Но требования российских стандартов оказались выше, и петрозаводцам пришлось вносить коррективы, монтировать дополнительные узлы, в результате чего это обошлось им в несколько десятков тысяч долларов.

Все же вода — это частность, нужны решения по развитию производства на перспективу. Однако первая попытка оказалась неудачной. Нынешнее руководство разработало проект нового ампульного производства и стало готовить под него бывший цех рентгеновских экранов, от которого осталась одна коробка здания да коммуникации. Однако вскоре поняли, что этот проект не сулит предприятию особых видов на процветание.

Это ведь госпитальная продукция, и установленные в России цены на нее, не пересматривавшиеся многие годы, — копеечные, да и цена ампулы выше стоимости ее содержимого.

К тому же весь мир с вакуумной технологии их наполнения уже перешел на шприцевую, а новосибирцы все еще помещают коробку с ампулами в вакуумную камеру, воздух отсасывается, а его место занимает препарат — вода или раствор. При таком способе совсем не важно, какая форма у ампул, стандартная или нестандартная, в то время как при шприцевании автомат в каждое горлышко подает иголку, а если это горлышко чуть искривлено, он ампулу крушит. Заводские же стекловары автоматикой оснащены слабо, оттого и большие потери из-за боя ампул. Вот и вынужден теперь «Новосибхимфарм» покупать ампулы на валюту за границей — в Китае, где своевременно позаботились модернизировать стеклодувную промышленность. Да и препараты тоже там приобретают — в родном отечестве промышленность химического синтеза приказала долго жить.

Но вернемся к самому главному, без чего этому предприятию невозможно будет добиться не то что процветания — достойного существования. На систему GMP переходить надо, это неизбежно. Но какова цена вопроса — для тех, кто переходит? Ведь авторы этой реформы, сказав «А», не сказали «Б».

Прежде всего, следовало бы определить приоритеты. Если фармацевтическая отрасль имеет значение для национальной безопасности, то есть без нее страна не сможет воевать (как, например, без питания, одежды, техники), то и должна она иметь государственную поддержку. В том же Китае поступили мудро: треть всех расходов по перестройке фармацевтической промышленности брало на себя государство, китайцы сохранили свою промышленность и теперь стали мировыми лидерами в этом производстве.

И другое: ассортимент в отечественной фармацевтической промышленности не меняется многие годы. Например, крупнейшая в мире по этому профилю американская корпорация «Файзер», продающая продукции на 500 миллиардов долларов в год (российский фармацевтический рынок сейчас имеет объем около трех миллиардов), до 35—50 процентов бюджета своих предприятий выделяет на научно-исследовательские работы. Россиянам, чтобы двигаться дальше, надо также интенсивно проводить исследования. Только где взять для этого тому же «Новосибхимфарму» деньги?

В Новосибирске есть ученые, которые могли бы работать по таким заказам. Известны и пути привлечения к заводским проблемам серьезной науки. Видится, к примеру, нечто вроде тройственного договора: завод — городские власти — наука. Наука разрабатывает новинку, «Новосибхимфарм» ее производит, а город обязуется покупать выпущенную продукцию по оговоренным ценам. Это не благотворительность со стороны мэрии: лекарства и медицинские средства — продукт, который систематически нуждается в обновлении, как и домашние аптечки у каждого из нас.

«Новосибхимфарм» много лет вместе с другими предприятиями города активно участвует в выполнении первостепенной задачи — развитие экономики Новосибирска и улучшение социального положения его жителей.

В 2001 году мэрия и завод подписали соглашение о сотрудничестве, а также договор о закупках лекарственных препаратов, производимых на предприятии. Соглашение предполагало программу будущего взаимодействия сторон и определяло базу для дальнейшего сотрудничества. Суть договора сводилась к тому, что ежемесячно в течение 2001 года управление здравоохранения мэрии будет покупать у завода лекарственные средства на сумму 576 тысяч рублей. Эти деньги заложили в бюджет города на 2001 год. Изначально, при его принятии, приоритетными провозглашались такие направления, как лекарственное обеспечение и другие социальные вопросы. Закупленные по отпускным ценам лекарства отправлялись на муниципальный аптечный склад. Затем препараты поставлялись в социально значимые медицинские муниципальные учреждения. Таким образом, пациенты городских больниц и других лечебных учреждений обеспечивались лекарствами. В договоре о поставках между управлением здравоохранения мэрии и ОАО «Новосибхимфарм» указывался конкретный ассортимент лекарственных средств. В основном, это обезболиватели, медикаменты для лечения больных туберкулезом, препараты для станций «Скорой медицинской помощи». Вместе с генеральным директором предприятия Максимом Егоровым мэр Новосибирска Владимир Городецкий посетил основные производственные цеха завода, обсудил проблемы и перспективы предприятия. И хотя тогда город выбрал всего треть заказанного, гендиректор не теряет надежды, что подобное сотрудничество будет продолжено. Предприятию оно дает уверенность в сбыте, создает имидж, позволяющий выходить на рынок в других регионах,

городу — недорогие лекарства и препараты. За последние три года ОАО «Новосибхимфарм» приступил к созданию сети собственных аптек, в которых продают готовую продукцию жителям Новосибирска по заводским ценам.

В 2002 году фармацевтическая группа «Отечественные лекарства» приняла решение инвестировать в течение 2003—2004 гг. 2 млн долл. США в завод «Новосибхимфарм» для расширения производства пластырей. Эти средства направили на расширение производства пластыря. Российский рынок пластырей в 2002 г. составил 20 млн долл., из них 8 млн долл. приходился на бактерицидные. Доля «Новосибхимфарма» в группе бактерицидных пластырей составляла, по разным данным, от 10 до 12 %, в общем объеме рынка пластырей — 20 %. Гендиректор ООО «Отечественные лекарства», председатель Совета директоров «Новосибхимфарма» В. Нестерук заявил, что *«в ближайшие 2 года за счет ввода новых мощностей завод увеличит выпуск пластырей более чем в 2 раза, а свою долю на российском рынке — с 20 до 40 %»*. Развитие пластырного направления гендиректор «Новосибхимфарма» М.В. Егоров объяснил сравнительно легкой конкурентной ситуацией: в России всего 2 крупных производителя пластыря — «Новосибхимфарм» и «Воронежхимфарм».

По мнению Егорова, традиционные российские бактерицидные пластыри еще долго будут востребованы: *«Спрос на импорт и его аналоги сдерживает низкая платежеспособность населения»*. Начальник отдела маркетинга сибирского дистрибьютора «Элтем» Алексей Дегтярь считает увеличение производства «Новосибхимфарма» логичным шагом: *«Спрос на пластыри превышает предложение, рынок легко съест двукратный объем “Новосибхимфарма”»*.

Но вернемся к перспективам производства химфарма. Есть там и просветы — по мнению Егорова, это производство бактерицидного лейкопластыря. Его делал для всего Союза один лишь Воронежский завод. И вот теперь взялись новосибирцы. Занимаются этим с двухтысячного года, в 2001-м разработали программу выпуска, приобрели упаковочное оборудование, переподготовили персонал. Близка к завершению реконструкция цеха перевязочных средств.

Кажется, здесь они наконец-то нащупали свою нишу. Для этого удачного проекта и GMP не страшен: лейкопластырь можно выпускать в соответствии с требованиями ТУ — технических условий. Вместо марли стали применять нетканый материал, который уже без бахромы по краям, новый клей, не оставляю-

щий следов на коже. Новым стал и дизайн изделия. И цвет у пластыря телесный, что тоже приятнее для потребителей — применяются импортные красители. В октябре 2004-го новый лейкопластырь поступил на прилавки.

Интересное направление, в связи с которым менеджмент предприятия также питает надежды на лучшее будущее, — производство трансдермальных средств. То есть препаратов, которые воздействуют на организм через кожу. Мази, пластикаты проникают через кожу в кровеносную систему или же раздражают нервные окончания — отсюда и целебный эффект.

Сегодня в мире создано уже более сорока пластикатных композиций. С их помощью можно лечить и купировать самые различные заболевания, начиная с местного обезболивания. Они не только обеззараживают, заживляют раны, но и помогают от ревматизма, от мозолей, даже снижают никотиновую и алкогольную зависимость. Есть пластикаты, сквозь которые можно делать уколы. Над этим они уже начали работать, исследуют различные возможности. И, не дожидаясь официально утвержденных методов взаимодействия науки и производства в современных условиях, смогли-таки наладить некоторое сотрудничество по этой проблеме с новосибирскими учеными.

Работа над проектами — как удачными, по производству лейкопластыря, так и не совсем — по ампульному производству — сплотила команду нынешнего генерального директора «Новосибхимфарма». Люди поняли, что друг без друга уже не могут. Практически каждый доказал уже, что занимает свое место у руля химфарма по праву.

Техническим директором стал Г.А. Рыжиков. Прежде он работал начальником производства научно-производственного объединения «Вектор», действующего в наукограде Кольцово, а такая школа дорогого стоит. С.П. Кузьмина, финансовый директор, тоже не новичок — вела аналогичную работу на Новосибирском заводе химконцентратов, работала там и главным бухгалтером и так же, подобно Егорову, занималась аудиторской деятельностью. Она хорошо знает и понимает заводские проблемы, сумела выстроить партнерские отношения с банковскими структурами.

Директор по обеспечению качества Л.А. Камышникова работает на заводе уже тридцать лет, пришла со студенческой скамьи. Для нее имидж «Новосибхимфарма» — не пустой звук, и она умело направляет работу отдела контроля качества, ла-

боратории. И директор по производству Л.В. Харченко — тоже очень грамотный и энергичный специалист.

Многое определяют и руководители цехов основного производства — Н.В. Курносова (ампульный) и Л.В. Бригинец (цех лейкопластырей). Если Курносову, которая одновременно возглавляет завком профсоюза, относят уже к ветеранам, то Бригинец — из молодых, быстро продвигается по служебной лестнице, поскольку способности налицо.

А вот руководителей вспомогательных производств за один лишь год почти всех поменяли. На глаз видно, как качественно изменился персонал, психология людей. В заводскую столовую, например, пришли люди, сумевшие повысить товарооборот общепита в тридцать раз. Впервые за более чем шесть десятков лет существования химфармзавода его цех питания стал безубыточным. Но прежде чем удалось такого добиться, Егоров трижды полностью менял персонал столовой.

Издавна заводские механики, энергетики, транспортники привыкли жить спокойно, трудиться по заявкам цехов, не ведая никаких финансовых забот. А тут тебе — и финансовый план, и рассчитанный финансовой службой фонд оплаты труда, и план-график — изволь не запастись запчастями впрок, в предвидении грядущих поломок, а приобрети их к дню, когда станешь делать ремонт механизма. Некоторые не сумели приспособиться к новым условиям и ушли с завода.

Но весь коллектив в целом — сумел. И снова идет напряженная работа, приходят новые успехи. Завод опять на виду. В приемной генерального директора сформировался уже целый стенд почетных грамот и дипломов. К примеру, заводу не однажды присваивался официальный статус «Надежный партнер», поощрен «Новосибхимфарм» за участие в городском конкурсе «Лучшая организация по развитию социально-трудовых отношений», побеждал и в другом годовом конкурсе — «Социальная эффективность и развитие социального партнерства».

Хочется верить, что все потрясения остались позади. Из событий последних лет, повлиявших на экономику предприятия, можно разве что упомянуть о пожаре, случившемся 5 июня 2003 года. Из-за нарушений технологического процесса возникло возгорание в одном из цехов, в результате чего загорелось трехэтажное здание. Была повреждена примерно половина площади заводской крыши, около 540 квадратных метров, очень сильно пострадала система вентиляции. Ущерб от пожара превысил 100 тысяч рублей.

«Огонь коснулся лишь чердачных помещений и, благодаря железобетонным перекрытиям, не распространился на другие площади», — сказал Д. Зубко, начальник пожарной части
□ 3. Поэтому, несмотря на то, что горел химический завод, угрозы взрыва, например, не было.

Но и эти последствия ликвидированы. Главное, что можно сказать сегодня о Новосибирском химфармзаводе, — предприятие выжило, нашло свою нишу в рыночной экономике. Вместе со Щелковским витаминным заводом в Москве и «Красфармой» из Красноярска оно объединено в холдинговую компанию «Отечественные лекарства». Компания не слабая — входит в первую тройку отечественных производителей лекарственных препаратов.

Сегодня «Новосибхимфарм» — одно из крупнейших фармацевтических предприятий Западной Сибири. Его постоянными клиентами являются крупнейшие фармацевтические фирмы различных регионов России, а также стран СНГ. Постоянно наращивая товароборот, предприятие стремится к повышению качества своих услуг, расширению ассортимента и рынка сбыта продукции.

Особенностью предприятия является многопрофильный характер производства: инъекционные растворы в ампулах; лейкопластырь медицинский, гипоаллергенный и перевязочные средства; медицинские аптечки; комплекты антибиотиков с растворителями; галеновые препараты; интраназальные капли; лечебная косметика; масла; фитопрепараты; рентгеновские экраны; полиграфическая продукция.

На продукцию имеется Всероссийский сертификат ответственности. Предприятие гарантирует своим потребителям гибкую систему скидок и своевременную поставку продукции.

Кажется, настало время, когда можно сказать, что возрождается прежняя психологическая атмосфера химфармзавода восьмидесятых — гордость за родное предприятие, уверенность в том, что справятся с любыми трудностями, и если уж возьмутся за что-то, сделают в лучшем виде. Проходят традиционные балы, вечера, масса других интересных мероприятий, сплачивающих коллектив теперь уже на новой — корпоративной — основе.

Многим на предприятии запомнилось одно высказывание М.В. Егорова, как бы сформулировавшего нынешнее кредо тружеников «Новосибхимфарма»:

«Наша миссия — выпускать лекарства, которые должны делать людей здоровыми. Потому в эти лекарства надо вложить и хорошую энергетику. А для этого мы и сами должны быть здоровыми, всегда иметь хорошее настроение. Значит — никаких вредных примесей в наших лекарствах, никаких вредных примесей — в нашей заводской жизни».

ХРОНОЛОГИЯ

- 27 ноября 1941 г.** Эшелон с 28 семьями работников фармацевтической промышленности Москвы и оборудованием отправляется в Новосибирск.
- 29 марта 1942 г.** Завод выдал первую продукцию для фронта.
- Декабрь 1942 г.** Химфармзавод выпускает более 30 наименований продукции.
- 1943 г.** Освоение производства аскорбиновой кислоты.
- 1958 г.** Построен цех по изготовлению стеклянных ампул.
- 1964 г.** Построен ампульный цех с полуавтоматическим розливом лекарств.
- 1966 г.** Осваивается производство бинтов.
- 1967 г.** Построено здание цеха перевязочных средств и лейкопластырей.
- 1969 г.** Принят первый комплексный план технического развития завода и НОТ.
- 1966—1970 гг.** Завод увеличивает объем выпуска продукции в 3,2 раза.
- 1971—1975 гг.** Коллектив завода 16 кварталов становится победителем соревнования среди предприятий Минмедпрома СССР и Октябрьского района г. Новосибирска. Продукция предприятия экспортируется в 40 стран.

- 1971 г.** Построен второй в стране цех по выпуску рентгеновских экранов.
- 1973 г.** Министерство медицинской промышленности СССР присвоило химфармзаводу звание «Предприятие высокой культуры производства». В 1981 г. это звание было подтверждено.
- 1976—1978 гг.** Благодаря росту производительности труда выпуск только крупномких ампул возрос на 35 миллионов штук.
- 1978 г.** 67 человек удостоены звания «Отличник высокого качества работы». Цех стеклянных ампул, КИП, бригада □ 2 ампульного цеха удостоены звания «Коллектив высокой эффективности работы».
- 1983 г.** В ампульном цехе запущена автоматическая линия АП-25М, выпускающая 65—70 тысяч ампул с лекарствами в смену.
- 1987 г.** Осваивается производство препарата ацимин — для скорейшего сращения костей после переломов.
- 1991 г.** Начат выпуск препарата новосибирских ученых СУМС-1 для очистки крови и других жидкостей.
- 1997 г.** Компания «Отечественные лекарства» приобретает акции химфармзавода. На заводе вводится внешнее управление.
- 2000 г.** ОАО «Новосибхимфарм» рассчитывается с долгами, работники регулярно получают зарплату. Начинается работа по укреплению позиций предприятия на рынке сбыта, освоение конкурентоспособных видов продукции.

Подготовил к публикации В.П. ЛЕНДОВ

Литература:

В. Лендов. «Пора дерзаний». Новосибирское книжное издательство. 1988 г.

«Советская Сибирь». 22 марта 1969 г. А. Илларионов. «Главный измеритель — рабочее время».

«Вечерний Новосибирск». 3 января 1967 г. Р. Гельман. «Так рос завод».

«Советская Сибирь». 19 января 1973 г. Р. Нотман. «Размышления у пульта управления».

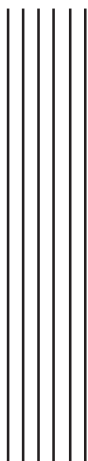
«Вечерний Новосибирск». 29 марта 1982 г. А. Бельская. «И так 40 лет».

«Вечерний Новосибирск». 17 апреля 2001 г. Л. Веремьянина. «Новый порядок».



«ШОКОЛАДКА»





В 1942 году кондитерская промышленность нашего города пополнилась новой фабрикой. Решением Новосибирского областного Совета депутатов трудящихся возведение шоколадной фабрики включили в план капитального строительства. В объем работ входило переоборудование под фабрику помещения склада Оптбакалея по улице Никитина № 14 и монтаж части эвакуированного оборудования Одесской кондитерской фабрики им. Розы Люксембург. В Новосибирск прибыло не все одесское предприятие, а лишь часть его оборудования, практически — один цех. Вместе с ним приехали и специалисты — работники фабрики им. Розы Люксембург. Новосибирцы потеснились и гостеприимно разместили приезжих в своих квартирах.

Сохранились некоторые имена одесситов, приехавших вместе с оборудованием: это главный инженер Р.А. Палейс (позже он перешел работать в той же должности на фабрику «Красная Сибирь», а затем вернулся в Одессу); технолог Морозенский (также какое-то время работал главным инженером на «Красной Сибири» и также затем вернулся в родной город) и главный механик Г.П. Эктов.

Строительство фабрики производилось по особому заданию обеспечения Рабоче-крестьянской Красной Армии (РККА). Начальником строительства и первым директором шоколадной фабрики назначили С.И. Якушева. Он известен в Новосибирске прежде всего тем, что являлся организатором и руководителем хлебопекарной промышленности в Октябрьском районе. В 1966 г. его именем названы хлебокомбинат и улица, на которой тот расположен.

Работы производились в исключительно трудных условиях полного отсутствия стройматериалов, транспортных средств, квалифицированных рабочих кадров. В основном строительство велось хозспособом — руками будущих работников фабрики, многие из которых — бывшие домохозяйки. Сначала они осваивали строительные специальности, а потом им пришлось обучаться и профессиям кондитерского производства.

В постройке шоколадной фабрики помощь оказывали предприятия легкой промышленности города. Больше других помогала местная кондитерская фабрика «Красная Сибирь», которая посылала на строительство «Шоколадки» рабочих-строителей, делилась стройматериалами, предоставляла свой транспорт. Для налаживания производственных процессов на шоколадную фабрику с «Красной Сибири» на постоянную работу направили мастера-технолога В.А. Баскакова, конфетчика Ф.В. Пескова.

Строительство шоколадной фабрики велось в сжатые сроки, первую очередь фактически завершили в начале ноября 1942 года, и в праздник 7 Ноября состоялся первый пробный пуск части оборудования. Первую очередь строительства фабрики приняли в эксплуатацию 25 ноября 1942 г.

19 ноября началось успешное контрнаступление советских войск под Сталинградом, и в честь участников этой великой победы фабрика получила свое название. В Новосибирском областном государственном архиве сохранился документ: *«Шоколадная фабрика им. Героев Сталинграда была зарегистрирована в Новосибирском областном финансовом отделе 19 декабря 1942 года... Устав фабрики утвержден Новосибирским облисполкомом 17.12.42 г.»*

25 января 1943 г. специальная комиссия приняла новую фабрику в эксплуатацию. В первый год на фабрике трудилось 78 человек, из которых — 52 рабочих. Первый начальник строительства и директор Якушев проработал на фабрике недолго. В июне 1942 года его сменил А.Ю. Эфрон.

* * *

С первых дней своего существования Шоколадная фабрика им. Героев Сталинграда активно включилась в производственный процесс: ежемесячно выпускалось до тридцати тонн шоколадных изделий. В основе производства — переработка какао-бобов и сахара на шоколад — в плитках и порошке.

Богатый урожай военного 1942 г. поставил перед предприятиями пищевой промышленности сложные задачи: увеличение производственной программы и расширение ассортимента выпускаемой продукции. Руководство шоколадной фабрики су-

мело мобилизовать коллектив на выполнение плана, люди знали, что работают для фронта. Не пустым звуком тогда являлось и социалистическое соревнование. Несмотря на трудности, связанные с отсутствием сырья, материалов и прочего (не хватало всего — от мыла до гвоздей), предприятие в течение всего года работало ритмично и досрочно справилось с производственным заданием, выполнив план по выпуску продукции на 137 %, а по росту производительности труда — на 195 %.

В первый год на фабрике в двухсменном режиме работал один шоколадный цех. При этом руководству приходилось постоянно посылать своих рабочих на шахты Кузбасса (иначе не получить уголь) и на сельскохозяйственные работы в села области.

Со второй половины 1943 года фабрика им. Героев Сталинграда на базе оборудования шоколадного цеха начала освоение конфетного производства. В 1943 году в ассортимент выпускаемой шоколадной фабрикой продукции входили: шоколад плиточный и фигурный, шоколадный порошок, несколько сортов полуфабрикатов для кондитерской фабрики «Красная Сибирь» и Гормолзавода, конфеты мягкие помадные и обмазные глазированные. Весь ассортимент вырабатывался по рецептуре Наркомпищепрома, причем согласно указанию об экономии дефицитного сырья все конфеты изготавливались с добавлением до 12 % муки.

Большую экономию средств давала также рационализаторская работа. В 1943 г. сумма годовой экономии от внедренных предложений составила 21,7 тыс. рублей.

Самыми главными проблемами оставались топливо и транспорт. Какао-бобы обжаривались в барабане, отопляемом дровяной печью. (Эта технология сохранялась до 1960 года, когда перешли на электроподогрев.) Ветеран предприятия, Я.Б. Зибенберг (в те годы — молодой электрик) вспоминает, как однажды за неимением другого топлива он с начальником цеха сломал и сжег в печи временную проходную.

В распоряжении фабрики имелась одна транспортная единица — слабая лошадь, которую на ночь возница подвязывал цепью под ребра — боялся, что та упадет и больше не встанет.

После ввода в эксплуатацию одного цеха без перерыва продолжается строительство второй очереди шоколадной фабрики. Несмотря на огромные трудности, руководству предприятия удалось выполнить основные работы. Отсутствие квалифицированных кадров привело к необходимости использовать на строительстве рабочих, занятых в производстве, — дополнительно к основной работе. Днем они трудились в цехе, а вечерами строили.

Вспоминает Я.Б. Зибенберг: «Однажды в воскресенье (тогда выходных практически не бывало) пришли мы на работу. Нас было четверо: слесарь, электрик, механик и мастер. Зашел в цех директор и говорит: «Люди есть — сахара нет, сахар есть — людей нет». До этого на фабрике два дня не было сахара, и рабочих отправили в колхоз. А тут как раз сахар привезли. Подошел я к мастеру и передал слова директора. Мастер — мне: «Ищи технолога». Нашли мы технолога, разожгли печку и стали работать вчетвером. Работали больше суток с утра воскресенья до дня понедельника. А директор даже не знал — он раньше ушел. Мы-то думали, что благодарность получим, но вышло по-другому. Начальник цеха, когда увидела, что в цехе полно продукции, и никто ее не считает, не охраняет, чуть нам всем выговор не вцепила. Хорошо, что мастер взял вину на себя, уговорил — все и уладилось».

В это тяжелое время на Новосибирской шоколадной фабрике число передовиков производства и ударников росло из месяца в месяц. В феврале 1943 г. количество стахановцев и ударников составило 34 % к общему числу рабочих, а в декабре того же года достигло 63 %. Отлично трудились работницы на участке обжарки какао-бобов. В начале 1943 г. три работницы вырабатывали 350 кг, а концу года две из них стали производить до 480 кг каждая, т.е. одна работница стала заменять трех.

Ширилось на новом кондитерском предприятии и движение многостаночников. При меньшем числе рабочих оно позволяло давать фронту больше продукции. С марта 1943 года один вальцовщик стал совмещать работу на двух вальцовках. Отжим какао-масла сначала производился рабочим и одним подручным. Поставленная на этот участок стахановка Козырева, молодая работница, освоила довольно сложный гидропресс и одна перешла на обслуживание двух прессов и одного мулена, выполняя норму на 200—250 %. На участке составления рецептурной смеси работница Скорнякова перешла на обслуживание двух меланжеров; за ней последовала работница Чикина. Каждая из них ежедневно производила более двух норм.

Производственное задание 1943 года фабрика выполнила досрочно — к 7 ноября. А годовой результат — 125 % от плана. За успехи коллективу фабрики вручили переходящее Красное знамя обкома ВКП(б) и облисполкома. За хорошие показатели в работе 44-х работников шоколадной фабрики наградили почетными грамотами. Кроме того, 32 вкладчика из числа работников шоколадной фабрики вложили в Сталинский фонд победы 526,7 тысячи рублей.

* * *

30 декабря 1944 г. ввели в эксплуатацию вторую очередь шоколадной фабрики — построили производственный корпус и произвели монтаж дополнительного оборудования. С пуском второй очереди фабрика перешла на производство более трудоемких сортов конфет, расширив тем самым свой ассортимент. Конфеты выпускались 16 сортов, шоколад — четырех, а также шоколадные полуфабрикаты: какао тертое, шоколадная глазурь, какао-масло.

Когда на побывку в родной город приехал трижды Герой Советского Союза летчик-истребитель А.И. Покрышкин, фабрика отправила к нему своих делегатов с подарками. На встрече со знаменитым земляком работники фабрики узнали, что летчику часто доводилось на фронте есть наш, новосибирский, шоколад и он очень ему нравился.

Производственную программу 1944 г. коллектив шоколадной фабрики досрочно закончил к 10 декабря. Рабочие предприятия систематически перевыполняли норму в среднем на 145 %, поэтому в ноябре 1944 г. согласно приказу наркомата и главка был произведен пересмотр норм выработки с повышением их ровно на процент перевыполнения на 14,5 %. Но и повышенные нормы перекрывались работниками фабрики им. Героев Сталинграда.

Любопытна справка о состоянии трудовой дисциплины за год: прогул — 1, опоздание — 1, дезертирство — 1, мелкие



ИТР основного производства, 1968 г.

хищения до 0,5 кг — 6. Из этих скудных цифр видно, как в жестких условиях военного времени с полной отдачей трудились все работники фабрики.

В 1945 году на фабрике создается лаборатория, ее первой заведующей стала Е.И. Олесеюк, специалист, прибывшая после окончания института народного хозяйства в Ленинграде. Впоследствии она работала начальником цеха и главным инженером фабрики. Лаборатория позволила лучше контролировать производственный процесс, повысить качество продукции.

В 1946 году впервые фабрика начала выпускать продукцию — фигурный шоколад в фольге и незавернутые конфеты «Пальмира» — для коммерческой торговли по нарядам Главсособоторга и треста железнодорожных ресторанов. В этом же году впервые начали производить четыре сорта завернутых конфет.

В 1947 г. освоили 11 новых сортов конфет и впервые к ноябрьским праздникам выпустили 2000 конфетных наборов в коробках. В этом же году фабрика, наконец, обзавелась первым автотранспортом.

* * *

Несмотря на увеличение выпуска продукции, кондитерская промышленность города Новосибирска в конце 40-х годов была развита недостаточно. По данным довоенной статистики душевое потребление кондитерских изделий в Новосибирской области составляло 3—3,5 кг, в то время как средняя довоенная норма по стране составляла 6 кг на человека. За годы войны население области значительно увеличилось, и упомянутая норма в послевоенные годы грозила стать еще ниже. Эти факты свидетельствовали о необходимости реконструкции кондитерских предприятий города.

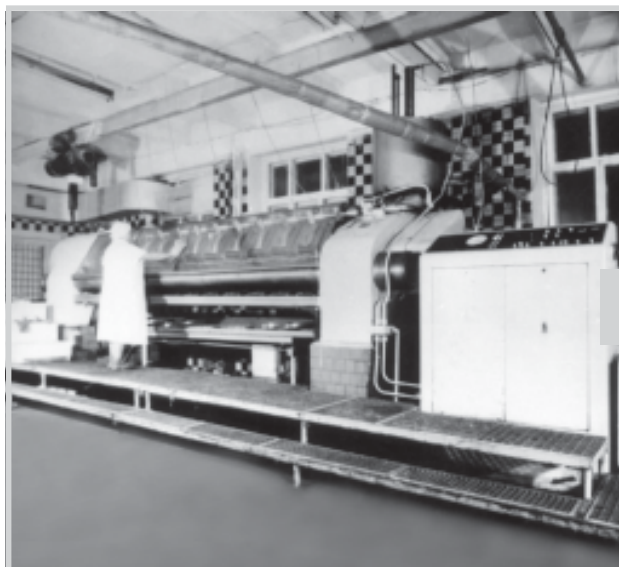
После войны оборудование фабрики им. Героев Сталинграда оказалось сильно изношенным и нуждалось в капитальном ремонте или замене. Меланжер шоколадного цеха дал трещину, гранитные валы мельницы износились полностью и т.д. В эти годы для коллектива Новосибирской шоколадной фабрики насущным стал вопрос механизации производства. Отремонтировали старое и установили новое оборудование, расширили производственные площади (в основном за счет надстройки зданий). В результате техническое вооружение шоколадной фабрики к концу 40-х — началу 50-х годов состояло из почти комплектного оборудования для выработки шоколада и шоколадного полуфабриката. Слабее было механизировано конфетное производство, где сохранялся еще большой удельный вес ручных работ.

В 1948 г. на предприятии организовали новые виды производства: пастильно-мармеладное и ирисное. Проведение реконструкции и механизации способствовало увеличению выпуска кондитерских изделий, перевыполнению плановых заданий и росту производительности труда. За это время расширился ассортимент (выпускалось 68 сортов продукции) и улучшилось качество изделий кондитерского предприятия. Возрос удельный вес улучшенного ассортимента, к общему выпуску кондитерских изделий он составил 34 процента. Впервые фабрика начала производство фасованной продукции в художественно оформленных коробках и кулках, увеличился выпуск праздничного ассортимента, улучшилось внешнее оформление, вырос процент завернутой продукции.

Успехи достигались благодаря повышению производительности труда и рационализации. В 1948 г. 77 рабочих предприятия досрочно выполнили годовые нормы, 13 человек выработали продукции за два года, пять — выполнили планы четырех лет. Среди них: бригадир ручного пресса М. Бортникова, бригадир-дражеровщик Н. Алексеева, бригадир-дражеровщик Е. Бунькова, старшая подручная Е. Повелицына.

Лишь в 1949 году фабрика оказалась впервые полностью обеспечена топливом. Сахара в этом году получили 521 тонну, какао-бобов — 120 тонн, из которых переработали 75,4 тонны.

Особое внимание на шоколадной фабрике уделяли изучению и внедрению метода инженера Ковалева. На предприятии создавались постоянно действующие методические бюро, производившие замер приемов работы на отдельных участках. Опыт



**Горизонтальный
пресс.
Производство
какао-масла
и какао-жмыха**

лучших производственников распространялся среди других сотрудников. Следствием этого явился рост процента выполнения норм выработки.

С апреля 1951 г. директором фабрики назначили начальника планового отдела Л.Д. Ахроменко. В течение только первого года под ее руководством достроили склад готовой продукции и сырья, реконструировали шоколадный цех.

В 1952 году численность работников фабрики возросла до 167 человек.

В 1953 году внезапно цена на основное сырье — какао-бобы увеличилась с 10 рублей до 70. Это, конечно, сказалось на экономическом положении фабрики. Однако эти трудности удалось преодолеть. В 1954 году произвели капитальный ремонт фабрики, благодаря чему высвободили 239 кв.м. площади, а производительность оборудования повысилась: за четвертый квартал работники фабрики выработали 33,7 % продукции.

В конце 1950-х советское правительство увеличило ассигнования на капитальное строительство и реконструкцию предприятий легкой промышленности. В рамках этой программы производилась и реконструкция Новосибирской шоколадной фабрики. Ее оснастили новым оборудованием на 80—85%, установили 84 единицы нового технологического оборудования, механизировали основные технологические процессы, такие, как обжарка, дробление и измельчение какао-бобов и ореха; отливка, глазировка и завертка помадных конфет и др. В результате технологических мероприятий значительно повысилось качество кондитерских изделий: улучшилась форма отливочных конфет, ликвидировали деформированную продукцию.

Благодаря реконструкции высвободилась и дополнительная производственная площадь. На ней организовали новые цеха: цех по выработке и расфасовке какао-порошка, цех розницы, дражеровочное отделение, паточная станция, цех по выпечке вафель. После реконструкции мощность предприятия увеличилась, стоимость годового объема продукции возросла до 20,25 млн рублей.

В 1956 г. по предложению технолога Шубиной осуществили переход выработки конфет типа «Спорт» с прокатного метода на отливной, в результате чего выработка увеличилась на 300 кг/смену, за год — на 87 тонн. При этом снизилось количество возвратных отходов с 30 % до 8—10 %, улучшились внешний вид и качество конфет.

В результате развернутого соревнования росла производительность труда. Бригадир штампующего агрегата Лидия Ковалева выработала за смену 7300 кг продукции, что было отмечено

специальным указом Росглавкондитера как большое достижение. В среднем Л. Ковалева вырабатывала по 5800 кг продукции. Ее скоростной метод распространился на другие бригады, в частности, бригаду М. Фарапонтовой, которая на штампующем агрегате также увеличила выработку — свыше 5 тонн в смену.

В годы семилетки на кондитерских предприятиях г. Новосибирска осуществлялся переход от отдельных механизированных процессов и автоматически действующих агрегатов к комплексной механизации и автоматизации производства. За счет внедрения новой техники и снижения трудоемкости ежегодно повышалась производительность труда, благодаря чему достигался рост объемов производства.

В 1962 году Новосибирской шоколадной фабрике исполнилось 20 лет. В это время в ее структуре имелись два основных цеха — конфетный и шоколадный, вспомогательные: ремстройцех, тарно-картонажный, мехмастерская, котельная. Основное здание — одноэтажное, площадью 10 090 кв. м. с двухэтажной пристройкой.

Стандартный проект котельной, которая должна работать на угле, директор фабрики Л.Д. Ахроменко предложила изменить на более прогрессивный — с использованием мазута. По тем временам это выглядело рискованным шагом. Вышестоящее начальство с предложением директора согласилось, но всю ответственность в случае неудачи возложило на директора. Л.Д. Ахроменко не побоялась риска: переделала проект, достала оборудование, организовала его монтаж и строительство мазу-



**Заверточный
автомат EJ-5**

тохранилища, договорилась о поставках мазута. Все сделали в срок, и новая котельная заработала, она давала 8 тонн пара в час. Кроме экономии на подвозке угля, от которой выиграла фабрика, выиграл и весь район, потому что мазут дает значительно меньше копоти, чем уголь. Благодаря этому решению экология Октябрьского района стала лучше. А посмотреть на передовую технику приходили инженеры-котельщики с других предприятий города. В 1963 году сдали в эксплуатацию еще один значительный для работников фабрики объект — детский комбинат на ул. Никитина на 90 мест.

В 1961 году постановлением Совета Министров СССР принимается решение о реконструкции Новосибирской шоколадной фабрики с доведением объема производства до 20 тысяч тонн кондитерских изделий в год. В 1965 г. в результате реконструкции фабрика стала одним из лучших пищевых предприятий Сибири и Дальнего Востока.

В это время кондитерские предприятия Новосибирска продолжали работу по расширению ассортимента. С производства снимались изделия, не пользующиеся спросом у покупателей, увеличивался выпуск глазированных конфет розничного ассортимента. Интереснее стало художественное оформление кондитерских изделий, красочнее стали этикетки. Выросло количество завернутой и расфасованной продукции.

* * *

В 1965 году фабрику возглавил Г.И. Иванченко. Рос уровень технической оснащенности Новосибирской шоколадной фабрики. Увеличение производственных планов, численности персонала, наличие широкого ассортимента изделий, высокий удельный вес выпуска продукции в завертке и расфасовке требовали на отдельных участках производства детального разграничения функций. Следствием этого явилась ликвидация бесцеховой системы. В результате разделения выделились основные цеха: конфетный, мармеладно-розничный и шоколадный, которые за период с 1966 по 1970 гг. подверглись реконструкции и пополнились новым оборудованием. Запускается поточная линия по переработке какао-бобов, что позволило ликвидировать ручной труд и поднять производительность на 35 %. Устанавливается поточная линия производства шоколада, в результате чего выработка увеличилась в 2,5 раза. Организуется поточно-механизированная линия для глазировки конфет и т.д. Внедрение новой техники и освоение новых технологических процессов положительно сказалось на качестве продукции. Его повышению способствовали также бездефектная система изготовления и сдача продукции с первого предъявления.

Благодаря совершенствованию процессов производства, повышению производительности труда, улучшению качества и снижению себестоимости продукции коллектив шоколадной фабрики за 1965—1970 гг. выработал сверх плана 1738 тонн кондитерских изделий на сумму 7,1 млн рублей. За эти годы (8-я пятилетка) выпуск валовой продукции на фабрике вырос почти в два раза. В 1965 г. предприятие выпустило продукции на сумму 14 715 тыс. рублей, а в 1970 — на 26 556 тысяч.

В 1966 г. кондитерские предприятия Новосибирска перешли на новую систему планирования и экономического стимулирования. Основными задачами хозяйственной реформы являлись повышение эффективности производства, увеличение выпуска кондитерских изделий, максимальное использование основных фондов, повышение рентабельности.

Улучшение ассортимента производилось за счет выпуска более дорогой продукции. Коллектив фабрики также трудился над созданием новых сортов конфет, таких, как «Звездочка», «Бирюсинка». Отдельные наименования кондитерских изделий, выпускаемых шоколадной фабрикой, были доведены до уровня лучших союзных образцов. В это же время осваивается выпуск диетических и диабетических кондитерских изделий, обновляется художественное оформление.

Шоколадная фабрика находилась на хорошем счету, ее посещали иностранные делегации. Вспоминает Я.Б. Зибенберг: *«Приехала очередная делегация, ходят по цехам, головами качают, переговариваются. Мы спросили переводчика — что говорят? “Сладкая каторга”, — перевел тот. Мы привыкли, а им-то, видно, дико было, что в цехе — вода по циклотку, работницы в сапогах. Такое оборудование было: на охладителе собирался конденсат и весь на пол стекал...»*

В конце 1970 г. на базе фабрики «Красная Сибирь» и шоколадной фабрики организуется Новосибирское производственное объединение кондитерской промышленности, таким образом, решалась задача превращения обособленных предприятий в единый производственно-хозяйственный коллектив. Создание объединения способствовало совершенствованию управления производством, сокращению отчетности, документооборота. Однако на основной работе коллектива шоколадной фабрики это объединение сильно не сказалось.

С 1 января 1971 г. производственное объединение преобразовали приказом Министерства пищевой промышленности РСФСР в Новосибирский производственный комбинат кондитерской промышленности с четырьмя цехами. Два из них: конфетно-шоколадный и мармеладно-розничный разместились на

головном предприятии — шоколадной фабрике, а два других: конфетно-ирисный и карамельно-вафельный — на фабрике «Красная Сибирь».

За 1971—1975 годы выпуск валовой продукции на Новосибирском кондитерском комбинате достиг 49,4 млн рублей. В 1975 г. кондитерских изделий выпустили на 2532 тонны больше, чем в 1970 году. Расширился ассортимент, увеличилось количество продукции для диабетического питания, наладилось производство жевательной резинки. Увеличение выпуска продукции явилось результатом освоения новых производственных процессов, модернизации оборудования. За последние годы на комбинате смонтировали еще одну паточную станцию, механизировали сбор завернутой розничной карамели, модернизировали линию пралиновых сортов конфет, изготовили две линии по производству художественных коробок. Внедрение этих мероприятий дало возможность увеличить выпуск кондитерских изделий на 632 тонны в год.

Случалось и так, что шоколадной фабрике приходилось выполнять план за других — в частности, когда владивостокское предприятие не справлялось с заданием, помочь им просили новосибирцев. Конечно, выгоды от этого никакой не было, в выходные приходилось работать, но — помогали.

В 1975 году 7 изделий Новосибирского кондитерского комбината выпускались с Государственным Знаком качества. Среди них конфеты «Бирюсинка», «Звездочка», «Сибирские», «Огонек», «Облепиховый ликер». В 1977 г. количество изделий, прошедших аттестацию на Государственный Знак качества, выросло почти вдвое.

В поисках путей увеличения количества и повышения качества продукции коллектив комбината пошел по пути создания на производстве укрупненных комплексных бригад. Прежде на различных участках технологической цепочки работало несколько коллективов, которые впоследствии заменила сквозная бригада, обеспечивая на всех операциях хорошее качество, высокую производительность, минимальное количество отходов. Большая ответственность легла на членов сквозной бригады, т.к. именно их работа стала определять качество всех кондитерских изделий — бригада производила шоколадное пралине, шоколадную глазурь для дальнейшего изготовления конфет. Бригаду возглавляла кавалер ордена Трудового Красного Знамени Т.А. Пуртова.

В 1973 году бригада Пуртовой решила за счет внутренних резервов, увеличения паспортной мощности оборудования и повышения производительности труда выполнить годовой план

к 7 ноября. Бригада Т.А. Пуртовой — лучшая бригада Министерства пищевой промышленности СССР — носила имя XXV съезда КПСС.

* * *

В 80-е годы — шоколадная фабрика часто работала в три смены, продукции производили много, и вся она продавалась. Точнее — распределялась, потому что в Новосибирской области стабильно сохранялся дефицит кондитерской продукции. Изделия фабрики поставлялись на Север, в районы строительства БАМа, в Кузбасс. Предприятие существовало в рамках плановой экономики, ассигнования на развитие и модернизацию производства от потребительского спроса не зависели. Строительство нового корпуса фабрики, начатое в эти годы, превратилось в настоящий долгострой.

Постепенно на предприятии реализовывалась социальная программа. Для сотрудников предприятия построили два жилых дома, для детей работников — детский сад, который считался одним из лучших в городе, имелся также профилакторий. Однако заработная плата на фабрике оставалась невысокой, как и во всей пищевой промышленности.

Ситуация радикально изменилась с началом перестройки — появилась возможность самостоятельно работать, самим назначать цены на свою продукцию. Предприятие акционировалось в форме закрытого акционерного общества. Условия труда остались прежними, зато зарплата работников выросла в несколько раз. В этой ситуации обновление основных фондов, замена устаревшего и изношенного оборудования по-прежнему не являлись приоритетным. Ситуация на рынке менялась быстро, и вскоре у Новосибирской шоколадной фабрики появились проблемы.

На региональном рынке все больше стали заявлять о себе иногородние производители. Московские и другие отечественные фабрики составили местным производителям серьезную конкуренцию. Например, новосибирское предприятие было вынуждено отказаться от производства плиточного шоколада, поскольку не могло соперничать с екатеринбургской «Россией» ни по ассортименту, ни по ценовой политике. Продажи «Шоколадки» упали, производство сократилось практически вдвое. Появились долги. Стало понятно, что стратегия определена неправильно. Попытки руководства исправить ситуацию особого успеха не имели. В конце концов, решив, что из-за давления конкурентов развиваться самостоятельно не получится, руководство фабрики приняло решение продать контрольный пакет

акций концерну «Бабаевский». Большинство работников фабрики выступило против, но продажа состоялась в 1997 году. Обещания концерна о централизации поставок сырья и налаживании совместной продажи продукции предприятий, входящих в концерн, себя не оправдали. Позже делалась попытка вернуть акции «Шоколадки» через суд, но она успехом не увенчалась. С этого момента Новосибирская шоколадная фабрика потеряла свою экономическую независимость. В течение 1997 года на фабрике сменилось несколько директоров (одной из них была трагически погибшая В.П. Копасова). Летом этого же года руководителем предприятия стал нынешний директор Н.А. Бакулин.

Во второй половине 90-х годов на фабрике появились служба маркетинга и служба продаж. Благодаря их работе постепенно предприятие вернуло себе устойчивое положение на рынке. При плановом объеме производства 7800 тонн в год (а в 1985 г., например, выпущено 7972 т.) в 2003 г. фабрика выпустила 6072,5 тонны продукции, что составляет уже около 80 % мощности.

С целью увеличения объема продаж кондитерских изделий в 2002 г. шоколадная фабрика открыла фирменный магазин «Шоколадная площадь», через него реализуется около 30 % изделий и полуфабрикатов.

Сегодня производство чутко реагирует на все изменения рынка. Вкусы потребителя меняются, а с ними и ассортимент продукции. Стали менее востребованы пралиновые конфеты — их выпуск сократили. Зато расширили выпуск конфет с вафельной прослойкой. Кроме традиционных «Мишка на Севере» и «Красная Шапочка», выпускаются новые сорта: «Тузик», «Центр державы», «Мелодия».

На фабрике организована специальная поточная линия именно для таких конфет. Более того, создано и собственное вафельное производство, что позволяет немного удешевить продукцию.

**Участок завеса
готовой продукции**



Значительное удешевление невозможно объективно — из-за дороговизны исходного импортного сырья — какао-бобов. Заменители натурального продукта на фабрике принципиально не используют, поддерживая высокое качество, не раз отмеченное на различных престижных выставках и ярмарках. Наборы конфет «Путешествие с Городовичком», «Русская красавица», «Дары Сибири», «Мой любимый город Новосибирск», «Праздничный», «Канкан», «Былина» награждены дипломами финалистов Всероссийской программы конкурса «100 лучших товаров России» 1999—2002 годов. Набор «Былина» удостоен Серебряной медали конкурса «Лучший продукт на российском рынке» Продэкспо-2002 (г. Москва). Набор шоколадных конфет «Театральный Новосибирск» удостоен Золотой медали выставки «World Food-2002» (г. Москва).

По итогам конкурса «За успешное развитие бизнеса в Сибири» за 1999, 2000, 2001-е годы ЗАО «Шоколадная фабрика «Новосибирская» получило официальный статус «Надежный партнер».

Лишь в 1999 году удалось предприятию достроить и ввести в эксплуатацию новый производственный корпус, но до сих пор эта площадка полностью не освоена. На ней расположена лишь линия по производству вафель. После дефолта планы покупки нового импортного оборудования пришлось отложить — оно стало слишком дорогим. Отечественная промышленность кондитерского оборудования практически не производит, поэтому почти все линии и автоматы не новые, но импортного производства (в основном немецкого). По-прежнему большая часть производства на фабрике не автоматизирована, ее восполняет ручной труд. Это также сказывается на стоимости конечного продукта,



Образцы продукции шоколадной фабрики

сегодня на фабрике трудится около 800 человек. При этом практически все руководящие кадры «выросли» из работников предприятия. Эта традиция сохраняется с советских времен, многие сотрудники и сейчас получают среднеспециальное и высшее образование без отрыва от производства.

В 2004 г. Новосибирская шоколадная фабрика по-прежнему входит в состав концерна «Бабаевский». Сам концерн в марте 2003 года вошел в еще более крупное объединение холдинг ООО «Объединенные кондитеры».

Холдинг ООО «Объединенные кондитеры» занимает на российском рынке значительную долю — 17 %. В его составе несколько московских шоколадных предприятий и 10 региональных (включая новосибирскую фабрику). Их производственная и экономическая деятельность регулируется одной общей управляющей компанией. По итогам 2003 года среди 10 региональных предприятий новосибирская фабрика по экономическим показателям заняла 4-е место.

С целью развития производства новосибирская фабрика обратилась к руководству холдинга с предложением по обновлению оборудования предприятия. Сейчас эффективность использования оборудования фабрики 80—85 %, а среднее по холдингу — 60 %. В связи с этим получить инвестиции для развития местной фабрики достаточно сложно. При этом положение фабрики на региональном рынке остается достаточно прочным, она имеет разветвленную торговую сеть, сохранились связи с районами Крайнего Севера и БАМа, куда традиционно поставлялась продукция предприятия.

ХРОНОЛОГИЯ

- 1942 г.** В Новосибирск эвакуированы оборудование Одесской кондитерской фабрики им. Розы Люксембург и специалисты предприятия. Решением Новосибирского областного Совета депутатов трудящихся возведение шоколадной фабрики включено в план капитального строительства. Начальником строительства и первым директором шоколадной фабрики назначен С.И. Якушев.
- Июнь 1942 г.** Директором назначен А.Ю. Эфрон.
- 7 ноября 1942 г.** Состоялся первый пробный пуск части оборудования.

- 25 ноября 1942 г.** Принята в эксплуатацию первая очередь строительства фабрики.
- 17 декабря 1942 г.** Устав Шоколадной фабрики им. Героев Сталинграда утвержден Новосибирским облисполкомом.
- 25 января 1943 г.** Специальной комиссией фабрика принята к эксплуатации.
- 1943 г.** Фабрика им. Героев Сталинграда на базе оборудования шоколадного цеха начала освоение конфетного производства.
- 30 декабря 1944 г.** Введена в эксплуатацию вторая очередь шоколадной фабрики.
- 1945 г.** На фабрике создана лаборатория.
- 1946 г.** Впервые фабрика начала выпускать фигурный шоколад в фольге и незавернутые конфеты «Пальмира» для коммерческой торговли по нарядам Главсособоторга и треста железнодорожных ресторанов. В этом же году впервые начали производить четыре сорта завернутых конфет.
- 1947 г.** Освоены 11 новых сортов конфет и впервые к ноябрьским праздникам выпустили 2000 конфетных наборов в коробках.
- 1948 г.** На предприятии организованы новые виды производства: пастильно-мармеладное и ирисное. Впервые начато производство фасованной продукции в художественно оформленных коробках и кульках.
- 1951 г.** Директором фабрики назначен начальник планового отдела Л.Д. Ахроменко.
- 1954 г.** Капитальный ремонт фабрики.
- 1956 г.** Осуществлен переход выработки конфет типа «Спорт» с прокатного метода на отливной, в результате чего выработка увеличилась на 300 кг/смену, за год — на 87 тонн.
- 1961 г.** Постановлением Совета Министров СССР принято решение о реконструкции Новосибирской шоколадной фабрики с доведением объема производства до 20 тысяч тонн кондитерских изделий в год.

- 1962 г.** Новосибирской шоколадной фабрике исполнилось 20 лет. В это время в ее структуре существовали два основных цеха — кондитерский и шоколадный, вспомогательные: ремстройцех, тарно-картонажный, мехмастерская, котельная. Основное здание — одноэтажное, площадью 10090 кв.м. с двухэтажной пристройкой.
- 1963 г.** Сдан в эксплуатацию детский комбинат на ул. Никитина на 90 мест.
- 1965 г.** В результате реконструкции фабрику удалось приблизить к числу лучших пищевых предприятий Сибири и Дальнего Востока. Фабрику возглавил Г.И. Иванченко.
- 1966—1970 гг.** Идет реконструкция основных цехов.
- 1970 г.** На базе фабрики «Красная Сибирь» и шоколадной фабрики организовано Новосибирское производственное объединение кондитерской промышленности.
- 1971 г.** Производственное объединение преобразовано приказом Министерства пищевой промышленности РСФСР в Новосибирский производственный комбинат кондитерской промышленности с четырьмя цехами. Два из них: кондитерско-шоколадный и мармеладно-розничный разместились на головном предприятии — шоколадной фабрике, а два других: кондитерско-ирисный и карамельно-вафельный — на фабрике «Красная Сибирь».
- 1971—1975 гг.** Выпуск валовой продукции на Новосибирском кондитерском комбинате достиг 49,4 млн рублей.
- 1975 г.** 7 изделий Новосибирского кондитерского комбината выпускались с Государственным Знаком качества. Среди них конфеты «Бирюсинка», «Звездочка», «Сибирские», «Огонек», «Облепиховый ликер».
- 1980 г.** Шоколадная фабрика вновь становится самостоятельным предприятием.
- 1997 г.** Контрольный пакет акций шоколадной фабрики продан концерну «Бабаевский».

- Летом этого же года руководителем предприятия стал нынешний директор Н.А. Бакулин.
- 1999 г.** Достроен и введен в эксплуатацию новый производственный корпус.
- 2002 г.** Открыт фирменный магазин «Шоколадная площадь», через него реализуется около 30 % изделий и полуфабрикатов.
- 2003 г.** Фабрика выпустила 6072,5 тонны продукции, что составляет уже около 80 % мощности.
- Март 2003 г.** Концерн «Бабаевский» вошел в холдинг ООО «Объединенные кондитеры».

Подготовил к публикации Г.А. КРОНИХ

Благодарим за участие и содействие в подготовке материала Н.Н. Буцых, Р.П. Зыбалова, Я.Б. Зибенберга, О.Н. Шелягина, Г. И. Афанасьева, М.И. Иванова, Г.И. Болтаву.

Литература:

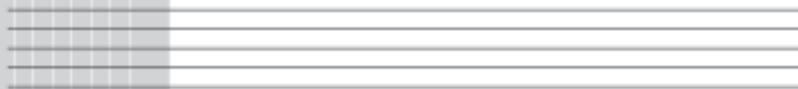
Архивная справка Государственного архива Новосибирской области.
Очерк «История Новосибирского кондитерского комбината», подготовленный сотрудниками Госархива Новосибирской области.

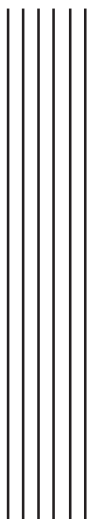
Рукопись Г.А. Синеокой по истории предприятия, написанная с использованием архивных документов Новосибирской шоколадной фабрики, исторического музея Октябрьского района г. Новосибирска, воспоминаний 30 ветеранов и сотрудников предприятия.

**М.М. Ефимкин
В.А. Ламин**



ПОДВИГ ТЫЛА





В предлагаемом читателю третьем томе «Истории промышленности Новосибирска» воспроизводится, бесспорно, самый драматичный период в жизни нашего города.

Нет, его не морили голодом, как блокадный Ленинград, не бомбили, намереваясь снести с лица земли, как Сталинград, ему не угрожало, как Москве, вражеское вторжение, над ним не выли сирены воздушного налета...

Нет, над Новосибирском, находившимся за тысячи километров от линии фронта, по утрам ровно басили заводские гудки, звавшие к станкам, конвейерам, мартенам... Но каждое утро в продолжение четырех лет войны заводской гудок звучал для новосибирцев как сигнал «к оружию!». Главным оружием города являлись его заводы и фабрики, поставлявшие сражающейся армии боеприпасы, различные виды военной техники и снаряжения: от артиллерийских снарядов и реактивных снарядов для «катюш» и самолетов-истребителей, от военной оптики и медицинских препаратов до солдатского нательного белья и знаменитых кирзовых сапог, заменивших архаические обмотки и ботинки.

Начиная с 1942 г., когда подавляющая часть эвакуированных в Новосибирск заводов стала работать на полную мощность, город ежедневно в среднем производил 33 тыс. артиллерийских и реактивных снарядов, двадцать самолетов-истребителей, 125—130 радиостанций различного назначения. Только один

новосибирский механический завод «Искра» с численностью работающих около 700 человек в 1944 г. ежедневно в среднем производил: более 3000 гранат Ф-1, около 44 000 гранат РГ-42, свыше 2300 шашек тротиловых для мин и не менее 1 600 000 капсюлей-воспламенителей к патронам калибра 7,62 мм и 12,7 мм.

Каждый день город шил на два полка комплектов летнего солдатского обмундирования, полтора батальона одевал в шинели и почти батальон в сибирскую зимнюю обувь — пимы (валенки). Сибирские добровольческие дивизии отправлялись на фронт одетые и обутые земляками за счет сверхпланового производства и главным образом за скромные трудовые сбережения горожан и жителей области. В городе практически не было семьи, не проводившей в армию, на фронт кого-либо из своих мужчин: отца, брата, мужа. В результате уже на седьмой месяц войны резко обнаружился быстро усугублявшийся дефицит рабочей силы. Более 90 тыс. чел., прибывших в Новосибирск вместе с разобранными заводами, не решали проблемы дефицита трудовых ресурсов, поскольку за исключением ограниченного количества специалистов были семьи неполные, их мужчины призывных возрастов уже давно воевали или сложили головы в первых сражениях войны. Рабочие «вакансии» ушедших на войну мужей, отцов и братьев с каждым месяцем приходилось все чаще и больше замещать женщинам: матерям и женам, а также подросткам, 13—15-летним мальчишкам и девочкам.

К концу войны доля женщин и подростков от 13 до 17 лет в численности рабочих оборонных предприятий Новосибирска приближалась к 80 %, а в цехах с простейшими конвейерными операциями «зашкаливала» и выше. Юным новосибирцам, на беду свою явившимся на свет во второй половине 1920 годов, в счастливые отроческие годы пришлось стоять по 10—12 часов в день за станком, верстаком, на конвейере, шуровать паровозные и пароходные топки, затем занять фронтовые «вакансии» погибших на войне отцов и старших братьев. И мало кому из них повезло остаться в живых.

Гениальные и великие, а точнее, ретивые за счет жертвенно-героических солдат, отечественные полководцы, в конце войны ревниво состязавшиеся между собой за право штурмовать Берлин, живой силы не жалели.

...Если внимательно взглядеться в профессиональные или любительские фотографии, запечатлевшие ликование на ули-

цах и площадях Новосибирска в день окончания войны и долгожданной Победы, нетрудно убедиться, что среди ликующих преобладают женщины и подростки. В сибирском тылу, в сибирских городах это был праздник матерей, отдавших войне сыновей, женщин, не дождавшихся своих мужей, мальчишек и девчонок, оставшихся без отцов. Это был праздник людей, отдавших, «все — для фронта, все — для победы», но не расставшихся лишь с одним — надеждой на лучшую, мирную жизнь.

СОДЕРЖАНИЕ

ДВА ФРОНТА — ОДНА ПОБЕДА

(М.М. ЕФИМКИН, В.А. ЛАМИН)

3

ИНСТРУМЕНТ — НАЧАЛО ДЕЛУ

(ОАО «Новосибирский инструментальный завод»)

*«Мечи — на орала». Режим мирный — задачи боевые. За рентабельность!
Новый завод на старой площадке. Инструментальщики не сдаются.*

15

У ИСТОКОВ СИБИРСКОГО СТАНКОСТРОЕНИЯ

(ОАО «Тяжстанкогидропресс»)

*Рожденный индустриализацией. Вопреки обстоятельствам и наперекор
трудностям. Высокий авторитет сибиряков. Ефремовский характер.
Испытание рынком.*

63

НА СТРАЖЕ РУБЕЖЕЙ РОССИИ

(Завод им. Коминтерна)

*На невских берегах. Новосибирская «прописка». Послевоенная конверсия.
Усложнение задач. Шестидесятые годы. Новый этап.*

109

ОТ ПРОЖЕКТОРА ДО ЛАЗЕРА

(ОАО «Электроагрегат»)

*Шоссе Энтузиастов. Война. Реконструкция. Рождение объединения.
Перестройка.*

151

ЗАВОД ПО ПРОИЗВОДСТВУ... ЗАВОДОВ

(ОАО «Сибэлектротерм»)

*Большое начинается с малого. На уровне мировых стандартов. Главная
ставка — на технический прогресс. ЭВМ — на службу производству.
Большая стройка. Главный завод объединения. В ногу с НТР. Переход на
рыночные рельсы.*

175

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ГИГАНТ
(ОАО «Новосибирский металлургический завод
им. А.Н. Кузьмина»)

Рождение завода. Период бурного роста. Трубное производство. Социальная сфера. «Смутные времена». Точка кризиса пройдена. Вперед — в будущее.

209

ШЕСТЬ ДЕВЯТОК СИБИРСКОГО ОЛОВА
(ОАО «Новосибирский оловянный комбинат»)

Начало строительства. Во имя Победы. Стране нужен металл. Даешь шесть девяток! Наука и производство. Время стабильности. Годы перемен.

239

НА ВЕС ЗОЛОТА
(ОАО «Новосибирский аффинажный завод»)

Шаг в прошлое. Золото — мощь государства. Начало судьбы. Годы военные. Работа и ведомства. Высокое качество продукции. Технологические процессы. Связь с наукой. Новый облик завода. Все для людей. Российский флагман.

281

ПОД ПРИЦЕЛОМ ВРЕМЕНИ
(ФГУП «ПО «Новосибирский приборостроительный
завод им. Ленина»)

Предыстория. На земле сибирской. Постоянная прописка. Земля и небо, ракеты и самолеты. Новые идеи, новые свершения.

301

ГОРДОСТЬ ЗА ПРОШЛОЕ, ВЕРА В БУДУЩЕЕ
(ФГУП «НПО «Луч»)

Победа ковалась в тылу. Тыл и фронт — едины. Новаторство в военные годы. Юность, опаленная войной. Послевоенные задачи. Мы — мирные люди, но наш бронепоезд... «Тайга», «Арфа» и другие. Техническое перевооружение. Пластмассовое производство. ОКБ: работа на будущее. Зрелость предприятия. Завод — не только работа. Золотой фонд предприятия. Время перемен. Другие задачи. Реструктуризация. С верой в будущее.

353

ВЕРНОСТЬ ТРАДИЦИЯМ
(Холдинговая компания «ОАО «НЭВЗ—Союз»)

Завод «Светлана» до войны. «Светлана» на сибирской земле. В числе действующих предприятий. Первая мирная пятилетка. Конструкторская мысль — на службе научно-технического прогресса. Качеству — особое внимание. На повестке дня — кадровый вопрос. В ногу со временем. Приборы для быта и отдыха. Автоматизация: уверенный шаг в будущее. С заботой о заводчанах. Новые рубежи роста. От завода — к объединению. Люди — главное богатство предприятия. Залог успеха — движение вперед!

389

НЕУТАСИМАЯ «ИСКРА»

(Новосибирский механический завод «Искра»)

*С «чистого листа». Кадры решают всё! Трудный быт войны. И мечи, и ора-
ла. На волне технического прогресса. Неуклонная динамика роста. Через рифы
«шоковой терапии».*

427

ВСЁ ДЛЯ «МИ»!

(ОАО «Новосибирский авиаремонтный завод»)

*Дважды рожденный. Всё для Победы. Расправляя крылья. Больница для вин-
токрылых машин. В жерновах экономического кризиса. На новом витке.
День грядущий...*

471

ИСПЫТАНИЕ НА ПРОЧНОСТЬ

(Новосибирский стрелочный завод)

*Былые дни. Мирные рельсы. Свежий ветер. В будущее с уверенностью.
Время непростых перемен. Ближние горизонты.*

511

ПРОШЛОЕ И НАСТОЯЩЕЕ СИБИРСКОЙ ХИМИИ

(ОАО «Химпласт»)

*Рождение завода. На сибирской земле. Послевоенные годы. Время большой
химии. На новых рубежах.*

531

ЗДРАВНИЦА ДЛЯ ЛОКОМОТИВОВ

(Новосибирский электровозоремонтный завод)

*Дважды рожденный. Наш паровоз... Локомотив успеха. От паровозов —
к электровозам. Новые горизонты.*

571

НОВОСИБИРСКИЕ ТКАЧИ

(ЗАО «Новосибирская хлопко-льняная компания»)

*Стране требуется текстиль. Комбинат укрупняется. Новостройка.
Хлопок и лён.*

611

ГЕРОИКА И ДРАМА СИБИРСКОГО ЗАВОДА

(Сибтекстильмаш)

*Рождение завода. Под именем «№ 556». Завод обретает «новое лицо». Даешь
станки! Хроника трудных времен. Драма без антракта.*

639

ПОМОЩНИКИ ЦЕЛИТЕЛЕЙ

(ОАО «Новосибхимфарм»)

28 семейств основателей. Те нелегкие годы... Послевоенное преобразование. Один из флагманов отрасли. Работать — это интересно. От «соколовок» к зарплате. Романтик становится бухгалтером. Проекты и перспективы.

679

«ШОКОЛАДКА»

(ЗАО «Шоколадная фабрика «Новосибирская»)

709

ПОДВИГ ТЫЛА

(М.М. ЕФИМКИН, В.А. ЛАМИН)

729

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА

Т о м III

(ВТОРОЙ ФРОНТ)

Исторические очерки

Обложка В.Н. Курилов

Художник В.И. Гомжин

Дизайнер И.П. Котлярчук

Корректор Т.Д. Романосова

Компьютерная верстка О.Н. Санбельгина

Сдано в набор 11.09.2004. Подписано в печать 23.11.2004. Формат 70x100/16.
Бумага офсетная. Тираж 5000 экз.

Издательский Дом «Историческое наследие Сибири»
Тел./факс (383-2) 21-96-28, 92-00-42.

Отпечатано в ГУП СИПКП «Наука»
630077, Новосибирск, ул. Станиславского, 25