



## Глава 15

### Штамповочное производство и его механизация

**Н**а сентябрьском 1965 года Пленуме ЦК КПСС Председатель Совета Министров Косыгин А.Н. выступил с докладом о необходимости реформирования экономики страны. Предлагалось избрать направление в сторону рыночного регулирования, укрепления хозяйственной самостоятельности предприятий, сокращения спускаемых сверху плановых показателей, внедрения внутризаводского хозрасчета. Пленум принял соответствующее постановление.

Рапопорт, опытный хозяйственник, тоже понимал необходимость перемен и с энтузиазмом откликнулся на новые течения. Хорошим помощником в проведении реформы на заводе стала у него Кузнецова Зоя Александровна, Главный экономист завода. Первое, с чего пришлось начинать, это повышение экономических знаний у всего руководящего состава, а также мастеров, экономистов, нормировщиков, бухгалтеров. Изучался и использовался опыт ВТЗ им. Жданова.

Был переведён на частичный хозрасчет цех литья и пластмасс №1, где начальник Солонец Н.Ф. проявила инициативу и вместе с помощниками сумела привить всем, от рабочих до начальников участков, стремление работать по-новому. К сожалению, эта реформа была через пару лет провалена сверху, где ее противниками были Генсек Брежнев Л.И. и его приближенные. И опять началось торможение, приведшее страну в конце концов к застою. Кузнецова вскоре ушла на пенсию, но мы должны быть ей благодарны за резкое повышение экономической грамотности многих электроприборовцев.

К этому моменту относится и увлечение Рапопорта, впрочем и многих других директоров, научной организацией труда. В сентябре 1965 года был организован отдел НОТ (тогда отдел организации производства и управления) во главе с Шегельманом Р.М. Конечно, полностью перенести зарубежный опыт на советскую почву не удалось, но многие элементы привились. В первую очередь

культура производства, организация рабочих мест, организация рабочего времени руководителей и многое другое содействовали улучшению организации производства. Тогда же появилось на заводе Бюро промышленной эстетики.

Пришел талантливый художник, выпускник Ивановского художест-



*Художники Стародубцев Ю.Л. и Подсевалов Н.С.*

венного училища Юрий Леонидович Стародубцев. Почти все интерьеры заводских цехов, детских комбинатов, профилактория - результат его творчества. Занимался он и деревянной архитектурой, двухэтажные дома в “Сосенках” и Лазаревском - его личные разработки. А началось все с цехов №№ 6, 7, 14 и 17 после выселения КБ, ОГТ и заводоуправления из корпусов №1 и №2.

К зиме 1965-66 годов относится и появление на заводе одной из знаковых фигур того времени - в декабре была введена должность зам. главного инженера по реконструкции и на неё был назначен Георгий Дмитриевич Андриюшкин, бывший главный инженер Муромского завода им. Орджоникидзе, а до 1959 года главный механик ВТЗ.

Грамотнейший инженер, умница, трудяга он по характеру резко контрастировал со многими руководителями завода. Доброта его граничила с низкой требовательностью. В дела строительные и монтажные вникал он досконально и по склонности характера и творческой заряженности. Пытался решать всё сам. Минуя конструкторов и проектантов, частенько выдавал на клочке бумажки технические решения напрямую бригадирам строителей и монтажников и мастерам, документально оформлял все позже, а то и забывал. Работал он много и добросо-



*Андрюшкин Г.Д.*

вестно. Уважать его начали скоро, только вот мягкость его, незлобливость частенько приводили его к конфликтам с общественными организациями, с руководством. Желания строить на заводе, в городе, в пионерлагере, на базе отдыха значительно превышали возможности служб. А с конца пятидесятых годов партийные и советские органы перегружали завод заданиями по оказанию шефской помощи сельскому хозяйству, строительным организациям, школам, медицине и т.д. Не проходило месяца, чтобы Георгий Дмитриевич не отдувался за работу подчиненных служб на парткоме, завкоме, народном контроле, наказывался частенько, но дело своё делал. Одним из первых его дел стало строительство вставок между бараками. Строились стены с торца, перекрывались межбарачные площади, делались полы и очередной корпус готов к заселению.

Очень большая и важная работа, выполненная под руководством Андрюшкина, - оборудование участка гальванических автоматов цинкования в корпусе №4 на площади бывшей термички. С этим же связано и строительство очистных сооружений - станции нейтрализации между корпусами №9 и №8, рядом с Автоуправлением. Работа эта была ответственная и емкая для цехов №№ 37, 31, 35 и 32. На узком клочке земли, с риском для существовавшей ацетиленовой станции копались огромные котлованы, бетонировались в них полы, стены, перегородки, частично из сборного железобетона, тщательно обмазывались мастикой, обкладывались химически стойким кирпичём, производился монтаж трубопроводов, оборудования. Все работы, которые должны выполняться специализированными строительными-монтажными организациями, выполнялись своими силами под руководством Андрюшкина Г.Д.

До 60 лет Георгий Дмитриевич будет трудиться на должности зам. главного инженера, а потом перейдет работать старшим мастером строительного цеха №37 и до 70 с лишним лет будет строить на заводе объекты производственного назначения хозяйственным способом.

Летом 1966 года совнархозы в стране были ликвидированы. Завод вошел в состав Министерства радиопромышленности СССР. ОКБ стало именоваться КБ завода "Электроприбор". В тот же год МНИРТИ начал опытно-конструкторскую работу "Альбатрос" - разработку нового поколения тропосферных станций. В составе ОКР "Альбатрос" КБ разработало унифицированную мобильную телескопическую мачту "Сосна" с механизмом подъема антенны на высоту 30 метров на автошасси ЗИЛ-131, главным конструктором разработки был Потапов Б.В. В дальнейшем изделия "Альбатрос" и "Сосна" заводу предстояло осваивать в 1968-69 годах

В связи с ростом номенклатуры выпускаемых изделий, особое значение приобретал цех №2, каркасно-штамповочный, который стал сдерживающим не столько из-за нехватки кадров и оборудования, сколько из-за завалов и штам-

пами, и металлом в цехе, из-за огромной номенклатуры штампованных деталей. Начальником цеха №2 с 1962 года был Юрий Андреевич Говердовский. Для расшивки узкого места руководство цеха и инженерные службы предложили смонтировать в цехе несколько механизированных стеллажей под штампы, а для транспортирования заготовок по цеху смонтировать подвесной конвейер.



*Механизированный склад тяжелых штампов цеха №2*

Крупные работы по механизации предполагались не только в цехе №2. Поэтому в начале 1966 года на заводе был создан Отдел механизации и автоматизации производства. Начальником ОМА был назначен бывший начальник ремонтно-механического цеха Матвеев В.Г. В отдел были направлены опытные конструкторы из ОГТ (отдела главного технолога) и ОГМ (отдела главного механика) Маврин А.П., Митин Р.В., Кураев Ф.А., Федоров В.В., Терентьев А.И. и другие. Через два года отдел возглавили Тыкоцкий А.И., работавший до этого Главным технологом завода и Смирнов А.Н. При Тыкоцком и Смирнове ОМА стал одним из ведущих отделов завода, подлинно творческой лабораторией, внесшей неопределимый вклад в повышение производительности труда в цехах завода, в облегчение труда рабочих, в культуру производства.

Разумное техническое решение руководства цеха №2 Говердовского Ю.А. и Трусова А.И., конструкторов ОМА, воплощённое в жизнь работниками цеха №31, а это - несколько механизированных складов вдоль восточной стены цеха, раздвижные напольные склады в северной части, не только позволило упорядочить хранение штампов, но и стало своего рода лабораторией для конструкторов ОМА и технологов. Эти склады потом демонстрировались всем посещавшим завод представителям властных структур, а также коллегам с других заводов области и министерства.

Цех №2 в те годы был самым крупным из механических цехов завода. В цехе было 6 больших участков: легкой штамповки, поэлементной штамповки, тяжелой штамповки, сварочный, сборочный, заготовительный, а также мощные вспомогательные службы. Число работающих доходило до 450 человек.

В цехе было несколько отличных работников, переведённых с “Автоприбора”. Среди них слесари Фомин С.В., Преснов В.Н., Шишов В.И., Зенин Н.П., наладчики Костин В.Т., Пакетчиков В.Н., Точигин Н.В., зачищальщица Жукова Л.А., токарь Слепнев С.М., штамповщица Куракина А.А. Но за 10 лет выросли и свои первоклассные специалисты сварщики Митрохин В.Ф., Демидов А.В., слесари Матвеев Е.И., Брагин К.И., шлифовщик Тимофеев Н.А., наладчики Елисе-



ев Ю.М., Григорьев В.П. Судьбы каждого из перечисленных достойны отдельного очерка, но остановимся на некоторых.

Наладчиком прессового оборудования Виктор Николаевич Пакетчиков



*Пакетчиков В.Н.*



*Брагин К.И.*

стал еще в 1951 году, придя после армии на “Автоприбор”. Сын матери-героини, воспитавшей 11 детей, он с детства был приучен к труду и воспитывался в уважении к семье и товарищам. В цехе №2 завода “Электроприбор” он всегда был на виду, пользовался уважением и доверием рабочих. Несколько раз избирался председателем цехкома профсоюза, был председателем товарищеского суда, народным заседателем. Работать ему пришлось и распреем, и диспетчером,

и мастером, и начальником смены, но из-за недостатка образования закрепился на рабочем месте резчика. Проработал он в цехе, без малого сорок лет.

Почти полвека проработал слесарем-сборщиком цеха №2 Брагин Константин Иванович. Он рассказывает:

“Я коренной владимирец. Вырос в центре города, на улице Нариманова. После десятилетки и армии в 1957 году, по знакомству, поступил на “Электроприбор” (тогда только так можно было устроиться). Взяли меня учеником слесаря-сборщика радиоаппаратуры в цех №6. Когда участок крупной сборки перевели в цех №2 на новые площади в прессовом корпусе, меня перевели одним из первых. С тех пор я сорок пять лет на этом рабочем месте и тружусь, храню с тех пор тумбочку, стул и молоток. Много за эти годы через мои руки прошло металла. Изделия были всякие и сложные, и попроще, и военные, и мирные, и ширпотреб. Были трудные годы освоения новых изделий. Особенно сложно было в начале шестидесятых. Сутками, бывало, собирали, разбирали и вновь собирали корпуса. Нестыковки, конструкторские ошибки, нехватка оснастки - все было. Штурмовали частенько, надоедало, но когда подходил начальник цеха Говердовский Юрий Андреевич и просил остаться и поработать до утра, оставался, отказать ему не мог.

Вообще, поработал я при нескольких начальниках. Говердовский был самым сильным. Мы, рабочие, его уважали. С Романовым В.А. я работал немало, но старики наши его ценили. С Сауниным же приходилось и поругаться. Я не стеснялся возражать ему, отстаивать права свои и товарищей. Самое сложное время для участка и для цеха наступило в 90-е годы. Прямо скажу, если бы начальником цеха был не Виктор Иванович Беяков, цех бы развалился, люди бы разбежались. Мастеров же на нашем участке сменилось много, всех не упомяну, но дольше всего и теснее всего поработали мы с Федоровым В.М. В 1966 году меня и Костина В.Т. наградили за хорошую работу в числе 25 работников завода.

Медаль “За трудовое отличие” вручали мне в Доме офицеров. Потом в нашу честь был концерт. Пел Кобзон, тогда молодой, голос великолепный был. Я ведь и сам пел в хоре цеха №6. Бирюков - старший заводилой был, уговорил петь. Вторую награду я получил уже в 1976 году, орден Трудового Красного Знамени. Людей достойных наград в цехе было много. Почему выбирали меня? Наверное, потому что я знал и любил свою работу, никогда не отказывался переработать. Я ведь не только слесарил. Был и паяльщиком посеребренных деталей, кабина эта до сих пор на участке. Ученик мой, Саша Кузнецов, стал тоже перво-классным слесарем, отслужил в армии, вернулся и вскоре стал кавалером ордена Дружбы Народов. Работает так, что мне теперь за ним и не угнаться”.

Еще один ветеран цеха №2 Владимир Петрович Григорьев вспоминает:

“На заводе я с марта 1957 года. Учился на наладчика автоматов, но после армии пришел во второй цех наладчиком на участке легкой штамповки и сорок лет проработал в цехе. Вся цеховая жизнь прошла и на моих глазах, и при моем участии. Юношей я видел, как добросовестно работали мои старшие товарищи, специалисты высшей квалификации. Пример мне было с кого брать и по специальности, и по отношению к труду: токарь Слепнёв Сергей Михайлович, слесарь-инструментальщик Зенин Николай Петрович, Фомин Семён Васильевич, Пакетчиков Виктор Николаевич, Костин Владимир Терентьевич и другие ветераны цеха.

А штамповщицы? Казалось бы, что за хитрость в этой профессии, а и здесь были свои асы. Я всегда восхищался работой бригады штамповщиц Куракиной Анны Александровны. С ней работали Шатайкина М. , Зубова Т.И. Бывало конструкторы и технологи во время освоения новых изделий подходили к Анне Александровне за советом, вместе доводили штампы и детали. Ответственные, ловкие, сообразительные они сдавали детали только высокого качества, работали внешне легко и красиво. Я ведь не только видел их работу как наладчик. Я знал всех рабочих цеха, потому что с молодых лет занимался общественной работой. Еще в армии я вступил в партию, был партгрупоргом, а в цехе всю жизнь занимался профсоюзной работой. В 1972 году рабочие цеха избрали меня председателем цехкома. Особенно памятна мне подготовка к двадцатипятилетию завода. Тогда мы отсняли фильм о заводе и цехе №2, показывали его в других цехах, на разных мероприятиях. За профсоюзную работу я был награждён Почётной грамотой ВЦСПС.

Но основную работу свою я не забывал. Высший разряд наладчика был у меня, когда я закончил курсы при ГПТУ-27. А как только в цехе стали внедрять роботы, я стал наладчиком роботов. Первое время их включали, когда приходили какие-нибудь проверяющие из Обкома, потом мы с технологом Максимовым Г.И. сделали их постоянно работающими, до тех пор пока завод делал серийную продукцию. Жалко было мне, когда все в 90-е годы рухнуло. Сейчас я на пен-



*Григорьев В.П.*

сии, но связь с цехом и заводом не теряю. С уважением вспоминаю руководителей цеха, особенно Юрия Андреевича Говердовского, лучшего начальника цеха №2. Хорошо, что его традиции продолжает Виктор Иванович Беляков, сохранивший основной рабочий костяк в цехе.»

Сильным был в цехе №2 и мастерской состав. Много внимания и сил отдал сплочению коллектива мастеров Говердовский Ю.А.. При нём во главе участков встали такие ответственные руководители, как Кротов Г.В., Жуков Г.А., Смирнов В.И., Барутов В.П., Морыганов В.И., Федоров В.М. Они были очень дружны между собой и помогали друг другу, решая многие вопросы самостоятельно без обращения к руководству. Все были авторитетны и в цехе, и на заводе. Номенклатура деталей, закрепленных за цехом, была огромна. Только слаженная, четкая работа мастеров, руководства и служб цеха, в том числе технологической, в которой работали такие профессионалы, как Трусов В.И., Пахомов В.И., Шилов Л.С., Герасимов В.П., позволяла справляться с выполнением плана.

Долгие годы в цехе мастером, а потом старшим мастером работал Геннадий Васильевич Кротов. Пришёл он в цех учеником наладчика в 1957 году, в 60 году стал мастером, а в 1962 году старшим мастером- начальником участка легкой штамповки. Это было самое тяжёлое время освоения 907-го комплекса.



*Кротов Г.В.*

Участок работал в три смены. В год делали свыше 5000 наименований деталей, а в месяц до 1500. Не хватало людей, оборудования, цех был завален заготовками - ни пройти, ни проехать.

Уже через пару лет настойчивость, твёрдый характер и необычайное трудолюбие Кротова помогли вывести участок в передовые. Работал он до 9-10 вечера. Опирался на опытные бригады штамповщиц, работающих на общий наряд. Но очень внимательно следил за трудом и зарплатой вновь приходящих, работавших самостоятельно. Учёт произведенных каждым деталей вёл сам, ежедневно подсчитывал нормы - часы, засиживался за этим занятием вечерами, да и в выходные. Знал слабинки и сильные стороны каждого из сотни работающих. Поконфликтовал с заготовительным участком, но через Говердовского заставил расчистить цех от завалов заготовок. Сам проверял штампы, их состояние, следил за оборудованием.

Вскоре участок стали отмечать в заводском соревновании. В конце 60-х годов и в 70-е годы он неоднократно бывал победителем соревнования, был лучшим участком области и министерства. Редчайший случай - премии за выполнение плана Кротов за время работы не лишился ни разу. Работал он и за совесть, и за зарплату. У каждого из нас свои беды. У Геннадия Васильевича очень рано ушла из жизни дочь, успев подарить родителям внука и внучку. Муж её, тоже работник завода, слесарь-монтажник цеха №31 Камшилов В.Н., был еще молодым. Одному ему малых детей было не поднять. Договорились они по-доброму, что внуков к себе возьмут Геннадий Васильевич с женой, оформили опекунство и растили внука и внучку. Отец, конечно, помогал, но основные заботы легли на

плечи бабушки. Пришлось ей стать домохозяйкой, а Геннадию Васильевичу работать за двоих. Но внуков вырастили хорошими людьми.

А на участке Кротов воспитывает уже третье поколение, внуков тех, с кем когда-то начинал и делил потом славу. Но было и так: пришел как-то в цех корреспондент газеты “Правда”, чтоб написать очерк об этом Человеке. Два часа ходил по участку, расспрашивал, долго сидел с Кротовым, записывал беседу. В

*Посещение цеха №2  
Секретарём ЦК КПСС  
Устиновым Д.Ф.  
и министром оборонной  
промышленности  
Бахиревым В.В.*



заключение спросил, сколько на участке коммунистов. Кротов ответил, что, пожалуй, ни одного и сам он беспартийный. Захлопнул тот блокнот, крякнул и молча ушел. Так и не получилось очерка в главной газете страны. Но такие как Кротов живут и трудятся не славы для.

