

Аэродромная радиостанция

**Р – 844
«Скат»**



Глава 22

Новое семейство аэродромных радиостанций

Разработкой новой аэродромной станции КБ занималось с 1971 года. В августе 1972 года был выпущен приказ по заводу о подготовке производства и выпуске опытной партии изделия “Скат-40”, так называлась новая радиостанция. Главным конструктором разработки был Зозин Н.П., заместителями Печенин М.М., Осиночкин Ю.В. и Шнейдман С.Л. Савелий Львович Шнейдман был одним из старейших работников КБ. Еще перед войной окончил он 7 классов школы №3 г. Владимира. В 1944 году был призван в армию. После демобилизации вернулся в родной Владимир, окончил 10 классов ШРМ и поступил в Казанский авиационный институт, а после защиты диплома в 1958 году был направлен в КБ Владимирского завода “Электроприбор”. Он быстро включился и в конструкторскую работу, и в общественную жизнь КБ. Член партии с войны, он неоднократно избирался в партбюро КБ, был и секретарем парторганизации. Квалифицированный инженер, он активно и целеустремленно участвовал во многих новых опытно-конструкторских работах, имел изобретения, занимался рационализаторской работой. Схватывал он все на лету, вопросы решал оперативно и грамотно. Но больший авторитет он имел от своих душевных качеств. Иногда вспыльчивый, как порох, но отходчивый, дружелюбный, компанейский и гостеприимный, он притягивал к себе сотрудников, особенно молодежь. Многие работники КБ с благодарностью вспоминают школу Савелия Львовича и конструкторскую, и житейскую. Жена его, красавица Ася Даниловна, долгие годы работала начальником ЦЗЛ завода, а дочь Ирина и сейчас трудится в ВКБР.

Основная нагрузка по изготовлению изделий “Скат-40” падала на цех №6, возглавлявшийся тогда начальником Корневым Б.Е. и его заместителями Ежовым Ю.Ф. и Мяковым В.К. Из механических цехов в основном был задействован цех №3, старейший механический цех завода, созданный еще в 1955 году из механического цеха №22 завода “Автоприбор”. Цех почти все годы находился на площади первого этажа корпуса №1, а начинался с трех участков: автоматного,

доделки и разных деталей. Со временем из цеха были выделены и стали самостоятельными автоматноревольверный цех №4, цех №13 изготовления деталей для тропосферных станций, цех №12 - деталей для 907 комплекса. Начальников цеха №3 за его историю сменилось много: Тарапата В.В., Яриков Ф.И., Егоров Г.К., Качаев В.М., Серков Е.А. Дольше всех руководил цехом Виктор Александрович Усков, пользовавшийся уважением в цехе и на заводе, но отличавшийся мягким характером. С 1969 года цехом руководил Добронравов В.А. При нем цех стал стабильно справляться с планом, завоевывать классные места в соревновании. В цехе стабилизировались кадры, укрепилась трудовая дисциплина. Но летом 1973 года Владимир Александрович был назначен зав. промышленным отделом Горкома КПСС. Цех вновь стал хромать. Начальник ПДО №3 Кольчугин Ю.И. вышел в администрацию завода с предложением объединить цеха №3 и №12 и взялся возглавить объединенный цех. Юрий Иванович был опытным производственником, до ПДО руководил цехом №12. Решение было принято оперативно. Начальник цеха №12 Дмитриев В.И. был переведен заместителем главного технолога вместо уходящего на пенсию Полякова Н.И. Это была достойная замена главному заводскому специалисту по механообработке. Кольчугин занялся непростым делом объединения двух коллективов. Организационно цех стал состоять из 8 производственных участков:



Шнейдман С.Л.

- участок корпусных деталей,
- участок обработки и сборки крупных узлов,
- заготовительный участок,
- участок неметаллических деталей,
- участок станков с ЧПУ,
- участок точных деталей,
- слесарноволноводный,
- механический участок.

Оборудование в цехах было старым, в основном, перевезённым с ГАЗа (особенно в цехе №3), многие станки требовали замены. Кроме того, новые изделия нуждались в новых технологиях. Росла потребность в телескопических мачтах, - нужно было налаживать изготовление деталей и сборку мачт, изготовление крупногабаритных зубчатых колес, изготовление и сборку редукторов. Механические детали в новых изделиях требовали повышенной точности (1 - 2 класс) и высокой степени чистоты поверхности. Это, в свою очередь, ставило завод перед необходимостью внедрения станков с числовым программным управлением.

Решением всех этих проблем Юрий Иванович и занимался со своими заместителями Орловым О.П., Шебеко Г.Т. и Евстратовым В.Л., а также технологической службой цеха. Начальником техбюро был назначен Володин П.И. В цехе трудились опытные технологи Зуев В.И., Жильцов С.К., Горбунов Ю.А. и др. Большую помощь оказывали специалисты ОГТ Поляков Н.И., Дмитриев В.И., Со-



Наладка станка с ЧПУ

цеха №3 пошло внедрение оборудования с ЧПУ во всех других механических цехах завода. Внедрение станков с ЧПУ давало очень большой экономический эффект. В цехе №3 к 1978 году (через пять лет) ежегодно экономилось до 30 тыс. рублей. Кроме того, некоторые сложные детали уже невозможно было сделать на обычном универсальном оборудовании; к примеру, корпуса, изготовлявшиеся на многооперационном обрабатывающем центре японского производства HP-5.

В объединённом цехе требовалось решить и другие вопросы. Нехватало производственных площадей. Эту проблему можно было решить с помощью строительства хозспособом межкорпусной вставки, которую начали возводить в 1973 году. В цехе был построен механизированный склад режущего и мерительного инструмента, пущен в эксплуатацию участок неметаллических деталей. На этом участке наконец-то были созданы более-менее приличные условия труда рабочих, соответствующие санитарным нормам. Были также реконструированы участок пайки и моечное отделение с применением раствора МЛ-51 вместо бензина.

В объединяемых коллективах работали отличные рабочие и ИТР. Много было ветеранов, перешедших с “Автоприбора”. С 1951 года работала резьбонарезчицей в цехе Юлия Ивановна Нестерова. Почти с первого года работы фотографию этой улыбчивой, доброй, обаятельной женщины можно было увидеть или на цеховой доске почёта, или на заводской, или на Аллее Маяков. Награждалась она за трудовые успехи и активную общественную деятельность почетными грамотами Министерства, затем Совнархозов, Владимирского и Верхневолжского, затем вновь Министерства, Обкома профсоюза. Много лет она работала в жилищной комиссии завкома и рабочие завода знали её, обращались к ней за помощью, и она всегда старалась отозваться на людские беды и помочь по возможности.

Также часто отмечались за отличную работу наладчица Гамаюнова П.И., токари сестры Андреевы Е.А. и Н.А., сверловщица Немова З.В. Немало станочников высшей квалификации работало в цехе. С момента создания завода трудился в цехе Малов Евгений Александрович, начинавший когда-то учеником и

колов А.А. Очень активно шло развитие участка станков с ЧПУ. Эту работу в цехе возглавил Шебеко Геннадий Тимофеевич. Разработкой и внедрением программ занялась специально созданная лаборатория в ОГТ, которую возглавлял сначала Котов К.А., а затем Боровский Е.Г. Ремонт и обслуживанием электронной части станков с ЧПУ занималась лаборатория при электроцехе, затем переданная в службу главного механика, возглавлял лабораторию Шиманский В.М.

В течение короткого времени число станков с ЧПУ выросло до 30 штук, затем на опыте

достигший такого профессионального мастерства, которое позволило ему не только быть лучшим токарем, но стать лучшим наставником молодёжи в цехе, на заводе и в Министерстве. Был он страстным книголюбом, его усилиями в цехе №3 была создана передвижная библиотека, ставшая одной из лучших на заводе.

Лучшим токарем Министерства стал в 1971 году Руф Петрович Шитов. Пришёл он в цех юношей в 1957 году. Таланты человеческие проявляются и в рабочих специальностях. Руф Петрович был талантлив, как токарь. Работал он, в основном, с цветным металлом. Выбор режимов резания, грамотное применение прогрессивной оснастки, рациональное использование рабочего времени, культура и чистота на бочеч месте, умелое использование передовых методов



Нестерова Ю.И.



Малов Е.А.

труда, знакомство и опыт смежных профессий: фрезеровщика, шлифовщика, слесаря - все активно использовалось Шитовым в работе. Но главное, была любовь к профессии. Качество работы у него всегда было отменным, осваивал новые детали он быстрее всех.

В токарном искусстве он уступал, возможно, лишь немного Николаю Аверьянову из инструментального цеха, тоже лучшему в отрасли. Смотреть за их соревнованием на заводских конкурсах токарей было величайшим удовольствием. Мастера! Потому и зарабатывал Шитов больше других. Кто-то завидовал, кто-то учился у него, но уважали его как токаря все: и товарищи, и мастера, и начальство, и конструктора. Охотно передавал он свой опыт молодёжи, любил и умел выступать перед новым поколением с беседами, лекциями, на которые приходил при всех регалиях. Наград у него было много, а высшая - два ордена Трудового Красного Знамени. Много лет Руф Петрович избирался секретарем-членом президиума Обкома профсоюза.

Была в цехе №3 и лучшая бригада токарей отрасли, которую долгие годы возглавлял кавалер ордена Ленина Вячеслав Викторович Матвеев. Бригада сложилась еще в начале шестидесятых годов из токарей молодых, но уже высшей квалификации: Крылова Ю.С., Наумова Р., Филиппова Ю.А., Гаврилова В.С. Почти все были шестого разряда. Бригада специализировалась на изготовлении крупных деталей, а также наиболее сложных новых разработок конструкторов. Они первыми ввели на участке бригадный метод обработки деталей. Матвеев В.В., уроженец села Новки, пришел на "Электроприбор" в 1959 году после армии, а токарем стал в Коврове на филиале завода им. Дегтярева. Школа там была серьезная, учили качеству работы жёстко. За брак вычитали из зарплаты, за утерю деталей, за

поломку инструмента или станка тоже. С юности был Вячеслав приучен к порядку и ответственности. Первый мастер в цехе №3 тоже был серьезный - Илья Никанорович Воронин. С Крыловым Ю.С. они сошлись сразу, а потом и с Филипповым и Гавриловым сработались. В бригаде была абсолютная психологическая совместимость. Работали каждый на двух-трех станках одновременно. Могли заменять друг друга, как говорится, сходу. Работали в две смены и обязательно готовили оборудование, заготовки, инструмент друг для друга.



Шитов Р.И.



Матвеев В.В.

Потери времени были сведены к минимуму. Каждый внедрял на своем месте новшества и приспособления. Нехитрое вроде бы дело, какая-нибудь оправка, а время выигрывали в 2-3 раза. Всеми признанным “головой” был Крылов Юрий Семенович, кавалер орденов Трудовой Славы двух степеней, частенько пользовавшийся технической литературой для инженеров-технологов. Каждый год в бригаде появлялись самодельные приспособления, специальные резцы, вносились изменения в техпроцессы. То придумают как использовать для нарезания винтов вихревые головки с пятью резцами, работающими одновременно, то изготовят комбинированный резец для выполнения сразу нескольких операций одновременно, способный обрабатывать деталь по наружному диаметру, подрезать торцы с двух сторон и растачивать отверстие. Каждый из членов бригады был способен на творческие находки. И у всех в крови было трудолюбие. Побеждали они во всех видах соревнования в цехе и на заводе безоговорочно.

Были в цехе №3 и другие отличные специалисты по металлообработке: токари, фрезеровщики, сверловщики, слесари. Классными токарями были Дмитриев В.Ф., Ермолаев А.М., Ларионов А.А., Петенин С.П., Голубев В.И.. Свои славные имена оставили в истории цеха фрезеровщики Астафьев В.Н., Кралов В.А., шлифовщики Мармаш В.Д., Пронин Е.С., сверловщицы Немова З.В., Евсева Л.Н., слесари Щербаков В.Н., Зиновьев А.С., Байков А.С., Бикетов В.А., Ломакин А.Я. О последнем особо.

Анатолий Яковлевич Ломакин был одним из лучших слесарей в истории завода. В деревне Глазово Суздальского района был он одним из тринадцати в многодетной крестьянской семье. Закончив Сокатовское ремесленное училище, получил специальность слесаря-инструментальщика. Присвоили ему сразу 4-й разряд, таких было всего двое в группе. Когда пришел на работу в цех №2 завода “Электроприбор” в 1960 году, быстро обратили на него внимание мастера, руководители цеха, очень уж красиво делал он свою слесарную работу. Стали пору-

чать сложные детали 907 комплекса. Когда участок по изготовлению головок перевели во вновь созданный цех №12 в 1962 году, одним из первых рабочих цеха стал Ломакин и тридцать пять лет он провел на одном рабочем месте - за верстаком на участке над старой заводской столовой.

Дважды еще в 60-е годы он повышал квалификацию сначала в ПТУ №7, потом уже на заводских курсах, получил 6-й разряд. С мастерами участка Щербаковым Г.Н., Ковановым Р.И., Санниковым В.И. он ладил, был для них палочкой-выручалочкой. Все новые и самые сложные, необычные по конфигурации детали давали делать Ломакину. Он придумывал приспособления и инструмент, чтоб делать глубокие, сложные вытяжки, формовать поверхности. Не сосчитать, сколько через его руки прошло корпусов, волноводов, воздухопроводов из тонкостенных труб. Кое-кто завидовал его умению, его заработку, но пробовали делать то же - не получалось, видно, руки не те.



Ломакин А.Я.



Ершова З.А.

Работой он был всегда завален, потому приходилось со временем не считаться. Оставался на вторую смену, выходил в выходные дни, никогда в жизни не опаздывал на работу, не гнушался заниматься и общественными делами. В 1977 году ему было присвоено звание “Лучший слесарь отрасли”. И сейчас бывшие руководители цеха говорят о Ломакине А.Я. с величайшим уважением. Фотография его заслуженно занимала место и на заводской, и на областной Доске Почета в центре города. В 1988 году он стал заслуженным ветераном завода, а в конце 90-х годов перевелся в цех №21, где занят работой над самыми сложными новыми изделиями..

Разные у всех судьбы, но объединяло их одно: все они были достойным примером для многих поколений молодых рабочих, которых через цех прошло за 50 лет не одна тысяча.

Сильным был в цехе и инженерный состав. Кроме упоминавшихся Полякова Н.И. и Дмитриева В.И. в цехе вырос один из сильнейших технологов-механиков завода Павел Иванович Володин, работавший в 60-70 годы начальником техбюро. Сменившие его Горбунов Ю.А. и Дерягин В.К., прошедшие школу цеха №3, также стали в будущем заместителями главного технолога завода. Долгие годы работал в цехе технологом Зуев В.И., участник Великой Отечественной войны.

Именно усилиями этих специалистов совместно с инженерами ОГТ в цехе ежегодно осваивались новые изделия, внедрялись передовые технологические процессы, расширялось применение современного специального инструмента, универсально-сборных приспособлений, осваивалось новое оборудование, в том

числе с ЧПУ. Все это в конечном итоге позволяло выполнять ежегодные планы по снижению трудоемкости и повышению производительности труда рабочих.

С 1952 года нормировщиком, а затем начальником БОТиЗ работала в цехе Зоя Алексеевна Ершова. Должность эта одна из “вреднейших” на производстве, нужно постоянно держать руку на пульсе главного приводного механизма производства - заработной платы, не допуская резких колебаний, следить за переработкой норм выработки, пресекать вольности со стороны мастеров и т.д. Надо делать, чтобы рабочий отдавал все сполна и уходил с работы, удовлетворенный достойным заработком. Зоя Алексеевна не только добросовестно выполняла должностные обязанности, но и находила такой подход к людям, что в цехе практически не было конфликтов по зарплате и нормам. К ней прислушивались и ее уважали все, от рабочего до начальника. Активную роль в цехе играла и экономист Бурмистрова Зоя Васильевна. Она неоднократно избиралась председателем цехкома проф-



*Рапопорт Д.Б. вручает Бурмистровой З.В.
одно из первых удостоверений
«Заслуженного ветерана завода».*

союза. А начала трудовую деятельность на заводе в тюковские времена в ОК-Се инженером по технадзору, так что в первых заводских корпусах есть и ее личный вклад.

Ее активная жизненная позиция, постоянное участие в различных общественных органах, личное знакомство с многими заводскими ветеранами, заботливое, чуткое отношение к своим товарищам послужили причиной того, что заводские

пенсионеры в 80-е годы избрали её своим председателем и она с честью продолжает традиции, заложенные первыми председателями Совета пенсионеров Толченым В.Г. и Тихановским В.А.

Много и добросовестно трудились, отдавая себя производству, заместители начальника цеха Орлов Олег Павлович, Шебеко Геннадий Тимофеевич и Евстратов Владимир Леонидович. Сильным был в цехе и состав мастеров: Ларионов В.А., Зотов В.А., Кованов Р.И., Орлова Р.М., Санников В.И. и др. И все-таки цех в первые же месяцы после объединения не просто захромал, а стал самым сдерживающим фактором в заводской производственной системе.

Кольчугин Ю.И. был грамотным, опытным, волевым руководителем. Но из-за некоторых отрицательных качеств не смог объединить два коллектива, наоборот, сеял рознь и разброд у своих подчиненных. Был он частенько высокомерен, груб, несправедлив. Моральный климат в коллективе вступил в непреодолимые противоречия с теми задачами, которые предстояло решать в ближайшие годы цеху №3. Примерно через три года у руководства завода созрело решение о замене

начальника цеха. Начальником цеха был назначен Носиков Н.Г., которому буквально за три месяца удалось поставить цех на ноги, а затем через год передать коллектив, так сказать, в “добром здравии” своему заместителю Орлову О.П.

1973 год стал годом создания отдела Главного метролога путем объединения Базовой измерительной лаборатории (начальник Воробьев Б.С.), ЦИЛ (начальник Афанасьев А.В.) и мелких групп по ремонту и обслуживанию измерительных приборов в ОГЭ и ОГМех. Главным метрологом был назначен Борис Степанович Воробьев, опытный специалист по измерительной технике, с 1960 года возглавлявший БИЛ. Создание отдела Главного метролога совпало с окончанием строительства корпуса №12 вдоль улицы Батурина, в котором для ОГМетр. были выделены большие производственные площади с перспективой развития метрологической службы завода.

Коллектив БИЛ складывался с конца 50-х годов из лучших, квалифицированных специалистов по ремонту и обслуживанию радиоизмерительных и электротехнических приборов, количество которых и номенклатура росли едва ли не в геометрической прогрессии. В 1960 году в отделе было 18 человек и числились они по штату ОТК. С тех пор и по тридцать с лишним лет отработали в коллективе инженеры Кряжева Н.Г., Коекина Н.А., Петрова М.П., контролеры измерительных приборов Толчина Т.В., Руденкова Г.И., Безрукова Т.Ф. Рядом с ними работали мастера “золотые руки”. Григорий Васильевич Кузьмин был известен всему заводу, как специалист по точной механике в приборах. Ремонт, сделанный им любых самых сложных устройств был абсолютно надежен. Старые электроприборовцы частенько прибегали к его помощи в ремонте часов. Он брался за самые старые и за новые электронные, быстро их постиг и не отказывал в ремонте никому.

Другой умелец, Максимов Валентин Александрович, безупречный специалист, которому доверялись все новые, сложные нестандартные приборы, дома с увлечением занимался сборкой уникального раритетного автомобиля “Опель - Р-4” 1928 года выпуска, неоднократно участвовал в парадах редких автомобилей и побеждал в них. Машина была - заглядение!

Классными специалистами были Мусин Ахмет Исхакович - начальник лаборатории по ремонту стандартных приборов и Щаднов Вячеслав Александрович, занимавшийся нестандартной измерительной техникой, ставший в дальнейшем начальником лаборатории контрольных испытаний.

Не с безвестным именем вошла в ОГМетр лаборатория ЦИЛ во главе с Афанасьевым А.В.. Еще в 1971 году этому коллективу было присвоено звание коллектива коммунистического труда.

В 1976 году Воробьев Б.С. ушел на пенсию, успев освоить с коллективом новые площади в корпусе №12. Начальником отдела, Главным метрологом завода стал Альберт Алексеевич Силантьев, бывший работник КБ. К этому времени отдел обслуживал и ремонтировал более 11 тысяч приборов различной сложности.

Сын заводского садовника и цветовода Алексея Павловича ева Альберт пришел на завод по окончании авиамеханического техникума в 1960 году. Работал сборщиком, регулировщиком, а затем был направлен на учёбу в Москву в лесотехнический институт на факультет электроники. Через пять лет

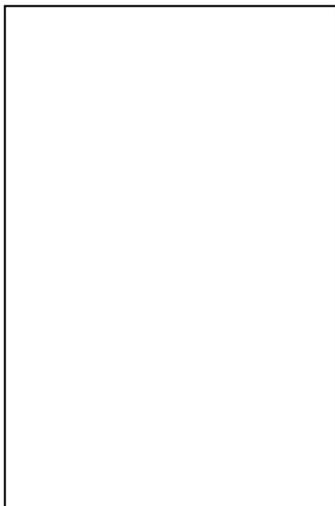
учёбы вернулся в КБ инженером, в лабораторию Снежкова Б.К., которого, как на-



Силантьев А.А.

ставника до сих пор вспоминает с исключительной благодарностью. В 1976 году ему предложили возглавить отдел Главного Метролога. На этом посту Альберт Алексеевич проявил свои недюжинные способности специалиста и организатора, завоевал авторитет

на предприятии. Была у него перспектива выдвижения на высокие заводские должности, но в это время, а шёл 1986-й год,



Желнин В.А.

правительство решило переложить ответственность за сервисное обслуживание производимой в стране бытовой техники на производителей и Силантьев был назначен директором фирмы «Гарант», занимавшейся ремонтом телевизоров «Рекорд», и до сих пор возглавляет эту фирму. После него Главным метрологом был Желнин Владимир Александрович, ныне заместитель главного инженера завода, а с 1994 года Баннов Николай Владимирович, выпестованный как специалист и руководитель Воробьёвым и Силантьевым.



Баннов Н.В.

