



Первый заводской Совет ветеранов Великой Отечественной Войны и тружеников тыла

## Глава 26

### Совершенствование технологии

**К** 1975 году КБ закончило разработку аэродромных станций третьего поколения “Скат” и “Скат - 01”, которые были приняты на вооружение под наименованием Р – 844 и Р – 845, соответственно. Эти станции по техническим характеристикам были на уровне зарубежных аналогов. Впервые в этих радиостанциях были применены радиоприёмные устройства – возбудители собственной разработки и изготовления, в предыдущих поколениях аэродромных радиостанций их поставляли с ярославского завода («Дуб», «Эвкалипт» и др.). “Скат-01” размещался в автомобиле ГАЗ-66, с низким кузовом, позволявшим транспортировку самолетом АН-12. И с этого года на завод начали эшелонами завозить автомобили ГАЗ-66 и ими были заставлены и цех №8, и территория за цехом №13, и склады ОКиК. Увы, бывали моменты, когда комплектация опережала производство. Тогда же была выпущена первая модернизированная станция радиопомех авиационной связи Р – 834ПМ, хорошо зарекомендовавшая себя во Вьетнаме. Началось освоение радиостанций спутниковой связи для ВМФ Р – 790-4.

Вся выпускавшаяся заводом





*Мозгалов Р.К.*



*Васильев Г.И.*

техника модернизировалась постоянно и в плановом порядке, и в связи с выявленными недостатками. Это добавляло трудностей в работе производственных цехов, службам подготовки производства и в первую очередь отделу главного технолога.

ОГТ - второй по численности после КБ, но не менее важный по значению штаб технической мысли на заводе, центр, обеспечивающий научно-технический прогресс в заводской технологии.

В те годы в ОГТ работало более 350 человек. Отдел сосредоточил у себя немалый инженерный интеллектуальный потенциал и наработал неплохой опыт. О первых руководителях отдела мы уже писали. Морозов И.В., Чекмарёв П.Ф., Тыкоцкий А.И. заложили основы в организации технологической службы завода. В 70-е годы отделом руководил Павелко Назар Никифорович. Заместителей главного технолога было два: по сборке Мозгалов Роберт Константинович и по механике Дмитриев Валентин Иванович.

Мозгалов Р.К., пришедший на завод в 1957 году по окончании энергомеханического техникума, до 1967 года работал технологом в цехах №8, 7, 6, тогда же закончил вечерний политехнический институт по специальности радиоинженер. Приобретённый им опыт, вкупе со знаниями и природным умом помогли ему стать лучшим инженером-технологом по радиосборке.

Таким же специалистом высшего класса по механообработке стал и Дмитриев В.И.

В структуре ОГТ были следующие подразделения:

1. Технологическое бюро сборки. Возглавлял его сначала Мозгалов Р.К., затем Гринченко А.И., Федоров А.М. и Тюльков В.К. Анатолий Иванович Гринченко кроме своих прямых обязанностей активно занимался общественной работой. Несколько лет он избирался секретарем партийной организации отдела, а вскоре был избран секретарем Обкома профсоюза работников радиопромышленности. По его стопам пошёл и Федоров Анатолий Михайлович.

Яркий след в работе бюро сборки оставил Геннадий Иванович Васильев. Пришёл на завод после авиамеханического техникума и службы в армии в 1959 году, сначала в КБ. Но конструкторская работа не по душе была Васильеву и уже с февраля 1960 года он работает технологом, сначала в ОГТ, затем в цехе №8. В 1967 году при кадровых перестановках в цехе назначен он был начальником техбюро. Во время одного производственного конфликта столкнулся с грубостью Чернышова И.Н. Впечатлительный Геннадий Иванович уволился с завода и вернулся через год уже при новом главном инженере в бюро сборки ОГТ.

В этот год начиналась конвейеризация сборочного производства и Геннадий Иванович возглавил группу, собранную из цеховых и отделческих тех-

нологов по внедрению конвейеров. Первые конвейера было решено смонтировать в цехе №7. За основу взяли тамбовскую технологию и конструкцию. Но все пришлось перестраивать под нашу продукцию. Этим и занялись технологи Сосков В.А., Василевская Р.Е., Белым З.С., Струков Л.Я.

Активно занимались конвейерами конструкторы ОМА во главе с только что переведенным в отдел начальником ОМА Тыкоцким А.И., Митин Р.В., Маврин А.П., Петров Р.А., Филиппов В.И. Конвейера изготавливались и монтировались цехом №31. Отладкой занимались сами. Особенно большая доля в первом конвейерном опыте личного труда Васильева и Соскова. Потом с учетом наработанного опыта монтировали и запускали конвейера в цехах №14 и 6. Конвейеризация сборочного производства дала огромный экономический эффект заводу, исчислявшийся сотнями тысяч рублей. Но был еще и большой социально-психологический эффект - укрепление трудовой дисциплины, сплочение коллективов, порядок с поставкой комплектующих и т.д.



*Романов П.Н.*

Васильев Г.И. показал на этой работе хорошие качества организатора - настойчивость, вездливость, внимание к мелочам. В 1974 году, когда начальник бюро подготовки производства Юдин В.А. стал помощником директора по быту, Геннадия Ивановича назначили начальником БПП и с тех пор более тридцати лет он организует составление ежегодных планов оргтехмероприятий, контролирует их выполнение, ведёт повседневный контроль за освоением новых изделий. С 1999 года к его основным обязанностям добавилась еще одна - он стал секретарём Совета директоров ОАО «Владимирский завод «Электроприбор».

Но бюро сборки занималось не только конвейерами. Специалисты бюро внедряли на заводе большое количество нового оборудования, новых технологий, таких как пайка волной припоя и др. Очень большой объём работы выполнялся по автоматизации съёма электрических параметров изделий и совершенствованию техпроцессов регулировки.

## 2. Техбюро резания.

Первые годы существования завода бюро возглавлял Петр Никифорович Романов. Тридцать пять лет назад ушёл из жизни после тяжелой болезни, еще молодым, но уже отцом троих детей, этот коренной владимирец с улицы Менделеева, что недалеко от завода. Но до сих пор память об этом классном специалисте жива и у тех, кто с ним работал в отделе главного технолога, и у тех рабочих и инженеров механических цехов, которые по работе общались с Романовым. Петр Никифорович был техником, но с таким глубоким багажом знаний, каким не обладали многие инженеры.

Все вопросы по резанию металлов он решал в режиме советов, собеседований, не спорил, сотрясая воздух, но умел так немногословно, но твердо доказать свою правоту, что соглашались с ним даже высокопоставленные, не терпящие возражений оппоненты. Его не просто уважали как человека высокой чистоты и порядочности, его любили за доброту и отзывчивость.

В 70-х годах бюро резания возглавлял Боницкий Алексей Иванович, работавший ранее главным технологом завода “Точмаш”. Очень грамотный инженер, постоянно искавший и находивший творческие решения, активно рационализировавший, он, к сожалению, имел известную русскую слабину и перевелся через несколько лет слесарем в цех №12, где и доработал до пенсии.

3. Бюро сварки (начальник Малов В.В.).

Мы уже писали о Викторе Владимировиче и его помощнике Калинин Н.А. Стоит вспомнить, что в бюро была лаборатория сварки, в которой работали специалисты экстремального класса сварщики - универсалы и наладчики Лапин Г.А., Гадалов А.А., Андронов А.С., Тихомиров К.А. и др.

4. Бюро литья и пластмасс много лет возглавлял Виктор Павлович



*Комплексная бригада  
первый ряд слева направо: Хромов  
Д.И. – слесарь цеха №30, Лецё-  
ва В.В. – литейщик цеха №1, По-  
крышкин Г.Н. – руководитель  
группы ЦКБ. Второй ряд: Феськов  
В.Н. – инженер-конструктор  
ЦКБ, Фомин В.П. – начальник  
бюро литья и пластмасс ОГТ,  
Ряховский Е.И. – зам. начальника  
цеха №1.*

Фомин. Знания его по литейному делу были фундаментальны. Закончил он Московский институт цветных металлов и золота и почти сорок лет жизни отдал заводу “Электроприбор”. Каждый день Виктор Павлович ездил с работы и на работу на поездах, потом на электричках из Камешкова. Мог бы инженер с таким дипломом, знаниями, трезвый, порядочный найти работу в стране с жильем, с хорошей зарплатой? Наверное. Но Фомин, на попечении которого была больная мать, прикипел сердцем к “Электроприбору” и умер сразу после оформления на пенсию.

5. Бюро штамповки ОГТ было знаменито специалистами и в городе, и в министерстве. В ранние годы это были Федор Алексеевич Белов, пришедший на завод с “Автоприбора”, и Васягин Александр Федорович, приехавший с командой из Горького. Оба они к тому же прошли школу цеха №2 и владели технологией штамповки капитально. Работы технологом по штамповке на заводе всегда было невпроворот. По номенклатуре штампованных деталей “Электроприбор” не был сравним ни с одним заводом отрасли, да и в других министерствах было поискать. Штамповка была не только в цехе №2, но и в цехах №11 и 13 и даже в цехе №3, а инструментальный цех выпускал новые штампы буквально ежедневно.

6. Бюро лакокрасочных и гальванопокрытий.

Многономенклатурность и малые серии изделий, а также то, что завод работал по документации нескольких разработчиков, были причинами того, что это бюро вместе с цеховыми специалистами постоянно разрабатывало и обновляло различные виды покрытий и их технологию. В бюро работали опытные инженеры и техники Иванова Т.А., Никитин В., Туманова Т.М., Трифонова Л.Д.

Несколько лет бюро возглавляла Орлова В.Н. Много работы было ими выполнено по разработке проектного задания на корпуса №11 и №12, и особенно на корпус №15. Постоянные командировки в Харьков, в проектный институт, в лучшие технологические институты страны, на родственные предприятия, где ими был изучен передовой опыт, и в технологическую часть проекта были заложены самые современные решения.



*Якобсон Н.Т.*



*Козлов – Маркин М.Ф.*

7. Техбюро кооперированных поставок. В нём работали самые стабильные, надежные и самые “легкие на ногу” кадры. Много лет начальником бюро был

Михаил Федорович Козлов - Маркин, участник Великой Отечественной войны, человек неистощимого остроумия, жизнерадостный, физически крепкий, несмотря на почтенный возраст. Ушёл он на пенсию 80-ти с лишним лет. Почти до такого же возраста доработал в бюро Николай Трофимович Якобсон, один из тех немногих, кто работает со дня рождения завода. Два этих безотказных труженика в любое время года, в праздники, в выходные готовы были ехать в любую точку Союза, чтоб решить вопрос о размещении заказа на несвойственные заводской технологии детали или привезти их. Не было случая за много лет, чтобы они не решили поставленные руководством задачи. Из этого бюро вырос начальник отдела комплектации завода Румянцев А.С.

8. Бюро мощностей.

Это немногочисленное бюро занималось расчетами производственных мощностей завода, его оборудования, площадей, планировками и перепланировками цехов и отделов. В давние годы его возглавлял Горбатов А.В., но вот уже 30 с лишним лет - Прохоров Анатолий Иванович, один из старейших инженеров-технологов завода, начинавший трудовую деятельность фрезеровщиком в цехе №3 в конце 50-х годов.

9. Конструкторско-лабораторное бюро - КЛБ.

В задачу этого бюро входила разработка и сопровождение изготовления в цехе №33 нестандартной контрольно-измерительной аппаратуры, стенов и приборов. Объём работы КЛБ возрастал ежегодно с расширением номенклатуры заводской продукции. С момента создания руководил КЛБ один из грамотнейших инженеров из команды горьковчан Ефим Борисович Кротин. Прошедший в составе саперного батальона солдатом, а потом сержантом две войны, с Германией и Японией, получивший в боях контузию, был он удивительно скромен, настолько скромно, что солдатскую боевую медаль “За отвагу” получил только через 30 лет после войны, хотя знал, что награждён. Командовать он не умел и не любил, но своим личным примером, своим творческим подходом заражал своих подчиненных. Он искал при проектировании стенов оптимальные решения, активно зани-



*Кротин Е.Б.*

авторитетом в бюро и в цехе №33, у рабочих, изготавливавших стенды по чертежам КЛБ. В КЛБ работали и такие известные на заводе специалисты, как Петров В.А., Лось А.М., Скрябов А.В., Тимаков О.И., Андропова А.Т., Анатшева Л.М. Численность работников КЛБ в самые напряжённые годы освоения новых изделий доходила до 20 человек. Работали они очень тесно с КБ, метрологами, со сборочными цехами и, в первую очередь, с участком нестандартного оборудования, впоследствии цехом №33.

Ныне продолжают трудиться над созданием нестандартной измерительной аппаратуры специалисты, прошедшие школу Кротина Е.Б. и Фурсова М.М.: Власов В.П., Панкова О.В., Трусова О.А., Баранова Т.А. Всего с момента создания специалистами КЛБ разработано более 3600 наименований аппаратуры.

10. Бюро материальных нормативов больше двадцати лет возглавляла Лидия Кузьминична Ислевская. В совершенстве знавшая свое дело, умная, волевая женщина, она сумела организовать работу бюро так, что никогда, никакие проверки не могли найти брак в её работе. В те времена в стране планировалось и

маляся унификацией аппаратуры, автоматизацией измерений. У всех, кто с ним работал и общался, он остался в памяти, как интеллигент, эрудированный, остроумный собеседник, книголюб, примерный семьянин.

Много переял от Кротина сменивший его в должности начальника КЛБ Михаил Матвеевич Фурсов. Исполнительный, дисциплинированный, добрый по характеру, простой в общении, он пользовался



*Ветераны КЛБ*

*(слева – направо) сидят:  
Анатшева Л.М., Панкова О.В.,  
Кретова В.В., Андропова А.Т.,  
Баранова Т.А.; стоят:  
Климов В.С., Богатов В.И.,  
Кротин Е.Б., Фурсов М.М.,  
Лось А.М.*

лимитировалось почти все. Жесточайшему контролю подвергались расчёты нормативов и расход ценных материалов (особенно драгоценных). У Ислевской материальные нормативы всегда утверждались вовремя, без ущерба для производства, но и без излишеств. Несмотря на внешнюю суровость и требовательность, авторитет и уважение к ней были безусловными. Все годы тяжелой болезни она, зная о неизлечимости, сохраняла удивительное мужество и продолжала трудиться до последних дней. В числе немногих работников ОГТ она была награждена в 1971 году высокой наградой Родины - орденом Трудового Красного Знамени.

11. В бюро маршрутной документации стоит назвать в первую очередь Горшкову Галину Николаевну и Селезнёву Надежду Григорьевну. С немногочисленным коллективом, они самоотверженно работали над муторным, не очень заметным, но важным делом - расцеховкой деталей и узлов. Приходилось им и оставаться после работы, и работать в выходные

дни. С благодарностью вспоминают о них руководители ОГТ Павелко Н.Н., Мозгалов Р.К., Дмитриев В.И.

12. Сектор технической документации, в т.ч. архив, возглавляли Михайлова Людмила Ефимовна, а после её ухода на пенсию Макарова Надежда Николаевна. Михайлова Л.Е. - участница Великой Отечественной войны, была одной из самых активных общественниц отдела. Много лет она работала в заводском женсовете, избиралась членом завкома профсоюза.

13. Самым многочисленным в отделе было Центральное конструкторское бюро. Численность ЦКБ доходила до 80 человек.

О некоторых руководителях и специалистах ЦКБ мы уже рассказали. После ухода на пенсию Ражева А.А. ЦКБ возглавил Есин Владимир Иванович. Деловой, активный, он всегда был на виду в отделе и на заводе. Ещё в начале 60-х годов избирался заместителем председателя завкома профсоюза, был одним из первых начальников базы отдыха "Сосенки" (это название - его инициатива).

Сменивший его Павел Николаевич Каменщиков работал в ЦКБ со дня появления на заводе и до ухода на пенсию. В начале 60-х годов он был председателем Совета молодых специалистов. Первоклассный конструктор, он много рационализировал, к работе относился творчески, организовал общественное



*Ислевская Л.К.*



*Михайлова Л.Е.*



*Есин В.И.*



*Слева направо сидят: Каменщиков П.Н., Смирнов А.В., Покрышкин Г.Н.,  
стоят: Быков В.В., Солонец Н.М., Лапшин Г.И.*

конструкторское бюро, поддерживавшее и развивавшее инициативу рабочих и инженеров по созданию высокопроизводительной оснастки, приспособлений и инструмента. В 1975 году ему было присвоено почетное звание “Лучший конструктор отрасли”. А опыта Каменщиков набирался, работая в группе приспособлений, которую с 1956 года и до начала 90-х возглавлял заслуженный ветеран завода Геннадий Евдокимович Крутиков. Он вспоминает:

« Когда в 1956 году мы приехали с ГАЗа во Владимир, с кадрами в технологической службе было небогато. Если технологи были неплохими (Романов П.Н., Славнова Н., Кальянова Н.В.), то конструкторов практически не было, пришлось учить молодежь. Было у нас в тот год 4 конструктора по приспособлениям, 5 - по штампам, 1 - по режущему инструменту, 1 по прессформам, 2 по измерительному инструменту. Единой системы конструкторской документации, по которой мы работали в Горьком, на заводе не было.

В следующем, 1957 году мы её внедрили. Объявили конкурсный набор конструкторов, работа эта была престижной. Горьковские специалисты взяли шефство над молодежью, ЦКБ пополнялось молодыми выпускниками владимирских техникумов и вечерних институтов. К нам пришли Каменщиков П.Н., Пух Н.И., Писарчук В.К., Иванов Г.П., Хазова Г.И. У многих проявлялся талант конструктора. Привезенцев Г.А. сумел спроектировать для механических цехов оригинальные прогрессивные многошпиндельные головки. Феноменальным про странственным воображением обладал Богданов В. Он мог, что называется сходу,





*Плюснин В.Г.*



*Крутиков Г.Е.*



*Смирнов А.В.*



*Писарчук В.К.*



*Привезенцев Г.А.*



*Лохин В.Д.*

изготовить любую технологическую оснастку. Конструктором “от бога” показал себя и Писарчук В.К., который тоже мог решить самую сложную задачу.

В 1966 году мы начали по инициативе Чернышова И.Н. заниматься проектированием универсально-сборных приспособлений. Для нашей серийности изделий это было самым оптимальным, самым разумным решением. Экономический эффект от их внедрения был колоссальным. На крошечном участке УСП в цехе №30, которым командовал сначала Щербаков Г.Н., уже в 1968 году было изготовлено более 2000 единиц оснастки. В 1983 году уже было произведено 6171 сборка для механических цехов, 730 для сварочного производства. Общий экономический эффект составил более 220 тысяч рублей. Стоит сказать, что УСП для сварочного производства первым начал проектировать и производить Юнчиц А.Я., пришедший из токарей в группу, а затем на участок УСП.

К сожалению, другая возможность - создание универсально-сборных штампов была на заводе не использована. Никто, конечно, не подсчитывал, сколько металла было израсходовано на штампы впустую. Думаю, немало».

К сказанному Геннадием Евдокимовичем следует добавить, что был он участником Великой Отечественной войны, активно участвовал в общественной жизни завода, никогда не был равнодушным созерцателем. Он постоянно выступал с заметками в газетах “Сигнал” и “Луч”, печатался в областной прессе, учился в школе рабкоров, был пропагандистом.

Лучшим конструктором штампов за историю завода всеми признан Анатолий Васильевич Смирнов. Доработал на заводе он с момента приезда из Горького до 2002 года. А всего его руки творили штампы за кульманом с 1941 года, когда его, семнадцатилетнего парнишку,мышленого и аккуратного, привели в конструкторский отдел ГАЗа, там и всю войну на броне трудился, оценили его способности руководители. На заводе “Электроприбор” он превосходил по мастерству, по пониманию сути штамповки металла всех, даже таких асов, как Жданов В.В., Лохин В.Д. и Ражев А.А.

Советоваться к нему приходили и свои, и чужие штамповики, технологи и конструктора. Никому Смирнов не отказывал, со всеми подробно разбирался, разъяснял, давал решения. Его школа это - Плюснин В.Г., Лапшин Г.И. и десятки других конструкторов, уже закончивших свою трудовую деятельность или работающих на других предприятиях. В цехах №2 и 30 его знали все рабочие, занятые на изготовлении штампов и на их отладке, почитали его, как высшего судью, и с



*Слева направо: Захарова Л.В., Гришина И.А.,  
Боровский Е.Г.*

у инструментальщиков, всегда хватало, спокойный, выдержанный Покрышкин справлялся с самыми сложными проблемами.

Наверное, придет время, когда штампы, прессформы, приспособления будут появляться в цехах без участия конструкторов, минуя кульман, - с компьютера на станок, но в описываемые годы эти специалисты были незаменимы и каждый из них оставил яркий след, они были гордостью заводской инженерии.

В 1971 году жизнь поставила перед ОГТ еще одну задачу - началось внедрение оборудования с числовым программным управлением. Первый фрезерный станок 6Р-13-Ф-3 появился в цехе №3. Для программирования и отладки техпроцесса в ОГТ была создана группа во главе с Котовым К.А., а затем лаборатория в составе - Боровский Е.Г., Хромова Е.И., Паршакова Т.А. Активно участвовал в освоении нового оборудования зам. начальника цеха №3 Шебеко Геннадий

улыбкой вспоминают его присказку перед началом работы: “Ну, с молитвой!”. И занимался этот Человек своим любимым делом шестьдесят (!) лет.

Добросовестный и грамотный конструктор Геннадий Николаевич Покрышкин возглавлял долгие годы работу по проектированию прессформ, число которых доходило в год до 500. И хотя претензий к этой группе, особенно

Тимофеевич. Первая деталь, закреплённая за станком, была небольшая, несложная рамка для 907 изделия.

Через двадцать лет число оборудования с ЧПУ, вместе с промышленными роботами, достигло на заводе 120 единиц. Постепенно появлялись всё более сложные станки: фрезерные, токарные, сверлильные, дыропробивные прессы, термопластавтоматы, обрабатывающие центры. Лаборатория переводила на станки с ЧПУ 200-300 наименований деталей в год, что давало огромный экономический эффект. К началу 80-х годов на станках с ЧПУ производились детали, которые практически невозможно было изготовить универсальным способом.

Большую помощь во внедрении научно – технических достижений в производство оказывал отдел научно – технической информации, патентования и рационализации. Работали в ОНТИПрЕ долго и плодотворно ветераны завода Левина З.З., Мурзина Т.Б., Алексеева Н.М., заведующие технической библиотекой Евстратова М.П. и Кузьмина Т.А. С конца 1976 года почти десять лет руководил ОНТИПрОм Григорий Борисович Шульман. Участник Великой Отечественной войны, штурмовавший в 1945 году Берлин, он продолжил военную службу на Дальнем Востоке, в 60-е годы сооружал там ракетные точки. Эрудированный инженер, он был прекрасным организатором и когда в 1979 году решался вопрос о создании заводского музея трудовой славы, он по поручению Рапопорта возглавил эту работу. Музей этот и сегодня служит делу воспитания молодого поколения и свято хранит память о трудовых свершениях и общественной жизни заводчан.

Главным событием 1975 года в стране было 30-летие Победы. Предыдущая юбилейная дата - двадцатипятилетие Победы прошла не слишком празднично в тени другого юбилея - 100 -летия В.И.Ленина. А в 1975 году вся организационно-пропагандистская работа была направлена на достойную победившей страны встречу праздника. Активно готовились к этому дню электроприборовцы. На этот момент на заводе работало более 600 участников Великой Отечественной войны и трудового фронта. Было решено собрать их 8 мая за праздничным столом вместе с руководством завода, начальниками цехов и отделов.

Активно готовилась художественная самодеятельность завода, заводской клуб. Нужно отдать должное зам. председателя завкома Юрченко М.И. и недавно назначенной заведующей клубом Мельниковой Тамаре Валентиновне, они сделали всё, чтобы праздник прошел на высшем уровне. 5-го мая столы были накрыты прямо в клубе завода. После приветственных теплых речей руководителей завода, почётных гостей, выступали с воспоминаниями ветераны. Все это перемежалось номерами концерта, подготовленного знаменитым тогда “ЭВИА-67” и блистательной “Калинкой”, а также победителями предпраздничного смотра художественной самодеятельности цехов завода. Этот праздник надолго остался в памяти заводчан.

Большую роль в его проведении играл и активизировавший свою работу Совет ветеранов Великой Отечественной войны. Большую работу в подготовке и проведении праздничных мероприятий на заводе и в цехах провели члены



*Шульман Г.Б.*



*Ветераны Великой Отечественной войны 1941г. – 1945г. и труженики тыла  
(фото 1975г)*

Совета и его правления: Степанов А.С. - работник КБ, бывший полковник Советской Армии, Зубанов А.В. - регулировщик цеха №9, Козлова А.С. - монтажница цеха №9, Платонов К.А. - слесарь цеха №5, Юницкая Е.Д. - редактор газеты “Сигнал”, Ракитина К.С. - инспектор ВУС, Иванова М.И. - инженер ОТО и другие. О некоторых ветеранах стоит сказать особо.

Хорошо, когда на предприятии много молодёжи. Лучше, если рядом с юными, ненавязчиво воспитывая и направляя их, трудятся люди состоявшиеся, авторитетные и в профессиональном, и в моральном плане. Мария Ивановна Иванова, участница Великой Отечественной войны, награжденная за боевые заслуги орденом Красной Звезды и медалями, была человеком высокой нравственности и необыкновенной душевной щедрости. Когда Зайцев Ю.И. и Суздальцев В.Н. пригласили ее, бывшую работницу БИЛ, поработать в отделе подготовки кадров с молодёжью, она не долго раздумывала. Ей нравилось быть с молодёжью, работать с ней, хотя вся её педагогическая наука была сугубо практической - она вырастила и воспитала порядочными людьми сына и дочь.

Когда в 1972 году в стране зародилось движение наставничества и администрация и профком завода выпустили совместный приказ о развитии его на заводе, Марию Ивановну определили ответственной за выполнение приказа-постановления. Была она к тому же в то время членом завкома профсоюза. Нужно сказать, что она не только справилась с выполнением обязанностей. Она подошла к делу исключительно творчески. На заводе её усилиями была создана система работы с наставниками, ставшая образцовой в городе и области.

В 1973 году на заводе было 102 наставника, а через пять лет их стало 767. Наставники отбирались из лучших рабочих и ИТР, обсуждались и утверждались на цеховых собраниях или заседаниях цехкома. Ими заполнялись шефские обязательства и учетные карточки, им вручались специальные памятки. На заводе функционировал филиал городского университета наставников, где им давались элементарные, но прочные знания по педагогике и психологии. Лекции и занятия проводились учеными, преподавателями ВПИ, заводскими специалистами. На заводе ежегодно проводились конференции наставников, было организовано соревнование на звание лучшего наставника.

Мария Ивановна вместе с Суздальцевым В.Н. добилась включения в коллективный договор завода специального раздела “Воспитание, обучение и организация труда молодёжи”. Она активно использовала заводскую многотиражку для распространения опыта лучших наставников, проводила “круглые столы” с наставниками в кабинете председателя завкома. По её инициативе в заводском музее или в цехах молодым рабочим вручали “Аттестаты трудовой зрелости”. Для молодёжи на заводе проводилась масса различных мероприятий, в которых Иванова М.И. принимала самое активное участие.

Опыт организации наставничества на заводе “Электроприбор” был по достоинству оценен. Мария Ивановна, а также рабочие цеха №3 Людмила Павловна Калмыкова и цеха №10 Людмила Ивановна Ковлагина были награждены знаком ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ “Наставник молодёжи”. Успевала Мария Ивановна активно работать и в Совете ветеранов.

Такой же активный, неунывающий характер был и у другого участника ВОВ - Зубанова Анатолия Владимировича. Сын старого большевика, рабочего из Гусь-Хрустального, он после школы был направлен в Московское авиационное училище, а уже в 1939 году за обеспечение боевых полетов на Халкин-Голе получил первую свою медаль “За боевые заслуги”. Великую Отечественную войну он заканчивал в Восточной Пруссии. Затем служил до декабря 1959 года. Отставной майор Зубанов А.В. во Владимир приехал кавалером ордена Красного Знамени, двух орденов Красной Звезды и нескольких медалей.

На заводе “Электроприбор” пришлось ему начинать в 1960 году учеником сборщика радиоаппаратуры, но затем перешел на регулировку блока АБ в бригаду Урбанского, ставшую вскоре “Бригадой коммунистического труда”. В бригаде собрались такие же трудяги, как и Зубанов, работали слаженно и качественно. Затем блоки АБ сняли с производства, а Зубанов с товарищами был переведён в цех №9, на производство ВО-64. В его трудовой книжке десятки записей о



*Иванова М.И.  
с молодыми рабочими*



*Зубанов А.В.*

поощрениях и премиях за производственные успехи, но еще больше поощрений за активную работу в системе партийной, комсомольской и экономической учебы, за рабковоровскую деятельность. Избирался он секретарем парторганizations цеха, председателем цехкома. Это был человек исключительной общественной активности.

С детства воспитанный в духе верности ленинским идеям, он пронес эту веру через всю жизнь. И нет вины Зубанова и его сверстников, товарищей по партии, что их идеалы и практика так круто и катастрофически разошлись. Но если отбросить словесную партийную шелуху, в которой тонули тогда все, лучшее из того, что они исповедовали, останется в душах людей. Это - любовь к Родине, чувство товарищества, коллективизма, гуманизма, уважение к труду, к людям труда и вера в будущее.

На заводе не было Героев Советского Союза, но были награждённые высокими наградами за воинскую доблесть. Двумя орденами Славы был награжден слесарь-наладчик цеха №1 Иванов Виктор Михайлович. Редкую награду - орден Александра Невского с честью носил дежурный по заводу Виктор Арсентьевич Вдовин. Будучи командиром роты в сложной боевой обстановке он принял на себя командование полком и разгромил наступающих немцев. Двумя орденами Красного Знамени были награждены Михаил Васильевич Швецов, работник ОТК, Кондратьев Евгений Федорович работник КБ и зам. секретаря парткома, бывший боевой летчик и Толин Николай Иванович, работник УЭРГО, летчик-штурмовик.

Много и полезно трудились в Совете ветеранов и занимались воспитанием молодёжи и такие героически проявившие себя на фронте электроприборовцы, как танкисты Рынденко П.Г. и Корнилов В.С., моряки Шлапак Г.А. Кондырев М.Т., артиллеристы Шульман Г.Б., Волконитин Л.М., Хамзин А.Х., связист Шамитов П.Ф., артиллерист-разведчик Плотников Н.В., в 80-90-е годы возглавивший Совет ветеранов, и многие другие.

Как ни горько об этом писать, но ряды ветеранов редуют. Время берет своё. Год пятидесятилетия завода - это и год 60-летия Великой Победы. Многим бывшим фронтовикам придется встретить эти даты. Тем ярче и дольше должны оставаться в памяти новых поколений образы этих прекрасных людей, пронесших сквозь годы лишений и испытаний высокое звание Советского Человека, патриота и гражданина.

А завершился 1975 год, как и вся пятилетка для завода успешно, но с изделиями новой номенклатуры - блоки ВВВ, ВВГ, синтезаторы частот, - были серьёзные трудности, которые предстояло преодолеть уже в новой пятилетке.