



Р – 420 («Атлет – Д») на позиции

## Глава 28

### Механизация и автоматизация производства . СТО.

**В** 1977 и 1978 годах перед заводом и КБ стояли задачи освоения и серийного выпуска изделий Р-844, ВО-71Б, АТО-13, «Атлет-Д» и «Ясень-50».

О работе над изделиями Р-844 и Р-845 мы писали ранее. Что касается ВО-71Б, то этот возбуждатель по своей технологии мало отличался от ВО-64. Он был совершеннее по конструкции, были исключены из изделия несколько покупных кварцев, но резко возросло в плане производства количество изделий. Поэтому пришлось размещать на втором этаже цеха №9 дополнительное стендовое и испытательное оборудование. Но с этим заданием завод успешно справился. Очень хорошо проявили себя в организации этой работы Печенин М.М. и Сосков В.А.

Для проведения контрольно-проверочных работ и ремонта, в условиях эксплуатации, тропосферных станций Р-410 всех модификаций была разработана и поставлена на производство аппаратная технического обслуживания «АТО-13» (гл. конструктор Жданов В.А.).

Гораздо сложнее обстояло дело с освоением тропосферной станции «Атлет-Д». «Атлет Дальний» (подвижный вариант) и его модификация «Атлет-ДС» (стационарный вариант) предназначались для увеличения дальности связи до 380 км без ретрансляции. Разработчики станции – специалисты МНИРТИ долго не могли передать в КБ и на завод документацию соответствующей литерности. Опытные образцы станции не обеспечивали дальности и качества связи. Только в 1981 году были успешно проведены полевые испытания.

Все эти годы с 1977 по 1981 многие опытные специалисты КБ и завода вместе с разработчиками напряжённо трудились над выпуском по настоящему годной станции и запуском её в серийное производство. Наибольший вклад

внесли Беликов М.Н., Зуев В.С., Железнов В.В., Ефимов В.Ф., Попков В.А., Рехтюк В.Ф., Богданов Е.В. и другие.



*Попков В.А.*

В КБ эти изделия были закреплены за лабораторией №21 (нач. Ефимов В.Ф., с 1982 года – Попков В.А.) и конструкторским отделом №20 (нач. Зуев В.С.), которые глубоко и принципиально переработали документацию, полученную от МНИРТИ. В изделия были заложены отдельные составляющие собственной разработки КБ, например, пятикиловаттный усилитель мощности, на базе которого в дальнейшем был разработан передатчик для изделия «Корунд».

Владимир Александрович Попков приехал во Владимир с ГАЗа чуть позже первой группы специалистов. Приехал ещё техником и высшее образование получил, уже работая на заводе, закончил заочно Московский Энергетический институт. Нарботав определенный производственный опыт в цехах завода, он в июне 1962 года перешёл работать в КБ и вскоре под руководством Ефимова В.Ф. и Зуева В.С. стал одним из ведущих специалистов по передающим устройствам. В 60-е годы пришлось ему возглавлять бригады по наладке выпущенных заводом станций и за границей, и в трудно доступных районах страны.

Человек разносторонних увлечений Попков в молодости активно занимался спортом: волейболом, легкой атлетикой, шахматами. Позже стал одним из первых на заводе байдарочников и многих друзей пристрастил к путешествиям по Карелии, в которой прошла его юность. Увлекался он художественным творчеством, но всё пересилила страсть к цветной фотографии и в 70-е годы он стал лучшим фотохудожником завода, настоящим мастером цветного фото. Всё это было не в ущерб работе. Творчески заряженный инженер, он в 1976 году стал заслуженным рационализатором РСФСР.

Большая работа по подготовке производства «Атлета-Д» велась и на заводе. Было понятно, что станции такой мощности нужно прогонять в отдельных изолированных помещениях. В этих целях на заводе были приобретены, установлены на площадке цеха №8 три вагончика, которые были экранированы внутри под обшивку. Были установлены два стабилизатора напряжения СТС-100. Всё это, конечно, требовало времени, но главной причиной задержки с выпуском «Атлета-Д» была недоработка МНИРТИ.

В эти же годы КБ разработало новую станцию для гражданской авиации «Ясень-50» на смену выпускавшимся ранее станциям «Спрут-1». Станция «Ясень-50», в отличие от предшественницы, отвечала всем международным нормам ИКАО и вскоре получила сертификаты годности к эксплуатации от министерства Гражданской авиации. Главным конструктором станции был Шпайхлер В.Б., заместителем главного конструктора – Пучков А.М.

Анатолий Михайлович Пучков, как и многие другие выпускники авиамеханического техникума, начинал свою трудовую деятельность в электроцехе завода «Электроприбор» в 1959 году, но после службы в армии поступил тех-

ником-конструктором в ОКБ. С тех пор с 1962 года он конструировал усилители мощности почти для всех изделий разработки КБ.

Когда начались ОКР для гражданской авиации Анатолий Михайлович был уже опытным специалистом, закончил вечерний институт, стал радиоинженером. За свой личный вклад в разработку изделий «Ясень-50» и «Полёт-2» он был дважды удостоен бронзовых медалей ВДНХ, а по итогам 11-й пятилетки был награжден медалью «За трудовое отличие». Свою любовь к делу радиоконструктора он сумел привить сыну Михаилу, который пошёл по стопам отца.

Сегодня в КБ два руководителя конструкторских секторов – Пучковы. Отец руководит сектором №83, сын - №86. Отец много лет проектирует усилители мощности, сын пока не так долго, но так же качественно выпускает документацию на устройства питания для всех изделий.

В 1978 году была закончена конструкторская разработка и сразу же начат выпуск радиостанции командира авиационного полка, размещённой в автомашине УАЗ-469 с автономным источником питания и возможностью связи с самолётами во время движения автомобиля. Главным конструктором разработки был Толчин Г.А., заместителем – Малов В.И. Тогда же было изготовлено устройство «Корунд», а также вертолётный вариант изделия 907В.

Усиленное освоение всех новых разработок НИИ и КБ способствовало подъёму авторитета «Электроприбора» в министерстве и в области. Завод начал завоёвывать классные места в соревновании предприятий министерства. Огромное значение имело присвоение звания лауреатов Государственной премии директору завода Рапопорту Данилу Борисовичу, начальнику КБ Потапову Борису Васильевичу и монтажнице сборочного цеха №14 Смирновой Дине Александровне за разработку, освоение в производстве и успешную эксплуатацию тропосферных станций серии Р-410.

Дина Александровна Смирнова, родом из Смоленской области, приехала во Владимир после школы поступать в институт. Не поступила, осталась у родственников в военном городке жить, а работать пошла на «Электроприбор», новый тогда в 1957 году завод, да так на всю трудовую жизнь и прикипела сердцем к одному коллективу.

На заре своей трудовой юности посчастливилось Дине поработать с такими руководителями цехов, как Рабинович Б.Г., Поднебеснов В.А., Рехтюк В.Ф., Чернов В.И., Давыдов Л.А., и о каждом из них она вспоминает с глубокой благодарностью. Она была всегда влюблена в свою профессию монтажницы радиоаппаратуры. Даже когда в цехе внедрили конвейера и работа



*Пучков А.М.*



*Смирнова Д.А.*

стала немного монотонной, Дине Александровне нравилось работать на сборке. Кругом была молодёжь, с ними и она становилась моложе. Молодёжь в цехе всегда относилась к Смирновой с уважением, видели все насколько добросовестно и качественно, любовно делает она свои операции. Тропосферные станции она начинала в цехе одной из первых, понимала смысл всех доделок, переделок. Когда пришло время станций Р-410, она уже была специалистом экстракласса. За ней тянулись и другие. Станции заслуженно получили такую высокую оценку, в том числе и по чистоте и качеству исполнения. Дина Смирнова достойно представила коллектив рабочих завода в списке лауреатов Государственной премии.

После разделения министерства и создания МПСС «Электроприбор», как и другие заводы, стал с каждым годом ощущать такую болезнь плановой социалистической экономики, как ведомственность. Особенно это ощущали службы комплектации и технологической подготовки производства. Министерства, выпускавшие технологическое оборудование, в том числе специальное (СТО), выпускали его только для собственных нужд. Практически невозможно было добиться ни через министерства, ни получить напрямую с завода-изготовителя новое технологическое оборудование. Заводы по изготовлению СТО, работавшие ранее в МРП, там и остались. МПСС вынуждено было заниматься развитием своей базы производства СТО. Вновь создаваемые заводики были слабосильными и нагрузку по обеспечению выпуска собственного оборудования распределили на такие мощные заводы как «Электроприбор». Сначала приказом министра за заводом закрепили изготовление установок для разварки микросхем расщеплённым электродом – Т-117.

Установка представляла собой рабочий стол со светильником дневного света, источником питания и комплектовалась специнструментом. Попытки организовать производство Т-117 в каком-либо производственном цехе кончились неудачей. Все были перегружены производством основной продукции. Два года планы, спущенные министерством, завод проваливал.

В конце концов, было принято разумное решение: создать на базе участка №33 ОГТ и участка по изготовлению нестандартного оборудования цеха №31 цех специализированного технологического оборудования, присвоив ему номер «33», с подчинением Отделу механизации и автоматизации.

*Тыкоцкий А.И.*



ОМА в тот момент возглавлял Андрей Иванович Тыкоцкий. Он приехал во Владимир вслед за горьковчанами по приглашению Кобина И.И. в 1956 году из Сердобска, где он работал начальником технологического отдела машиностроительного завода. Через полгода он стал заместителем главного технолога, а с 1961 по 1968 год работал главным технологом завода. Техник по сварке по образованию, он благодаря трудолюбию и опыту работы на ГАЗе, в Сердобске и на «Электроприборе», стал одним из самых квалифицированных специалистов завода по всем видам технологии. Интеллигентный, эрудированный, выдержанный, уважительный с подчинёнными, он пользовался авторитетом в коллективе. Отдел механизации и автоматизации,

возглавлявшийся Тыкоцким А.И. и его заместителем Смирновым А.Н., достаточно оперативно и грамотно решал все поставленные задачи.

К этому времени отдел имел богатый опыт по проектированию, изготовлению и отладке большого количества автоматов, полуавтоматов различного назначения, окрасочных, сборочных и монтажных конвейеров, гальванических линий, в том числе полуавтоматических. Особенно ценный опыт был на заводе по механизации складских работ, изготовлению стеллажей, штабелёров, подъёмников и других средств малой механизации. Уровень механизации складских работ на заводе в 1978 году составил 53%, что было выше средних показателей по отрасли.

В ОМА трудились отличные специалисты своего дела Митин Р.В., Мазилин А.П., Маврин А.П., стоявшие у истоков отдела. Из молодых специалистов вырастали грамотнейшие инженеры Якубовский П.П., Петров Р.А., Ластовкин И.М., Филиппов В.И., Дементьев О.Е., Плешанов Е.В., Гренков В.И., Мельникова Т.В., Можаяева С.А. и другие, много лет трудившиеся на ниве технического прогресса. Созданное при их творческом участии оборудование, призванное повышать производительность труда рабочих, десятки лет служило и служит во всех цехах завода. Руководителям завода всегда было, что показывать различным посещавшим завод визитёрам и делегациям. Стоит перечислить хотя бы несколько удачных единиц оборудования: автоматические линии гальванопокрытий, конвейера сборки блоков во всех сборочных цехах, конвейера монтажа печатных плат (всего было внедрено на заводе 15 конвейеров), окрасочные конвейера с камерами воздушной сушки и терморadiационными сушилками, установки для пропитки и сушки трансформаторов, установки для формовки и спекания магнитопроводов, пресса-автоматы для штамповки мелких деталей, установки точечной сварки и т. д.

Достаточно сказать, что в основном металлоперерабатывающем каркасно-штамповочном цехе №2 более половины технологического оборудования было собственного изготовления по чертежам ОМА. Бывали в работе отдела и неудачи, неверные конструкторские решения, ошибки. Бывали в истории завода крупные технические «глупости» (но не по вине ОМА). Например, подвесной конвейер деталей в цехе №2, конвейер на участке сверления в цехе №3. Но большинство разработок ОМА были качественными и при Тыкоцком А.И. и Смирнове А.Н., и при сменивших их Якубовском П.П., Дементьеве О.Е., Петрове Р.А.

Начальником цеха №33 был назначен Иван Михайлович Ластовкин, один из лучших инженеров-конструкторов ОМА, ещё в 1965 году занесённый в Книгу Почёта завода. В 1973 году он, один из первоочередников на получение жилья, был направлен руководить бригадой будущих жильцов на строительство дома. Такая практика тогда существовала и показала эффективность. Ластовкин проявил себя энергичным хозяйственным организатором. После этого он трижды по инициативе председателя завкома направлялся начальником пионерского лагеря «Республика Икар», где тоже про-

*Ластовкин И.М.*





явились недоюженные организаторские способности. Объективно, он был лучшим начальником за историю лагеря. Успешно справился он и с поставленной руководством задачей – организацией цеха СТО.

В цех вошёл участок нестандартного оборудования при ОГТ, возглавлявшийся тогда одним из старейших работников завода Барановым Владимиром Ивановичем. Участок занимался, в основном, изготовлением стендовой аппаратуры по документации КЛБ, а также различных макетов, опытных образцов, средств автоматизации съёма параметров и т.д. На участке работали опытные специалисты Манасов А.А., Фролов А.П., Максимов В.А., Барышников А. , Данилин В.В., монтажницы Крестьянинова Н.И., Каверзина Е.Н., технолог Николаев А.М., которые начинали свою трудовую деятельность под руководством Тихановского В.А. и Зайцева А.М.

В цех №33 был переведён участок изготовления нестандартного оборудования ремонтно-механического цеха №31 во главе с мастером Ильиным Р.К. Участок занимался изготовлением и отладкой автоматов, полуавтоматов, различных технологических установок, оргтехники, столов, верстаков и т.д. Здесь тоже трудились ценные специалисты, мастера «Золотые руки», слесари: Голубев Ю.В., Журин М.А., Будин Е.Н., Трофимов Н.С., Абрамов А.Ю. С ними из цеха №31 перешли некоторые станочники: фрезеровщик Маров Ю.В., токари: Жеребцов Г. , Шляпников Б.А. Набирать людей в цех для выполнения ежемесячно возрастающего плана пришлось с улицы, а также выпускников ГПТУ №27.

Главными помощниками Ластовкина были зам. начальника цеха Пышонин А.В., начальник техбюро Щаднов В.А., экономист Куклева Л.А. Затем на смену Пышонину пришёл Шиндаков А.С.

Цех постепенно начал выполнять плановые задания и поставлять другим заводам министерства установки Т-117, полуавтоматы формовки выводов, блоки питания для линии монтажа печатных плат «Палмис». Освоили также автомат штырькования печатных плат. Уже в середине 80-х годов чиновники из министерства, не договорившись с МЭП, решили изготавливать на заводе установку наращивания эпитаксиального слоя УНЭС-2ПКа.

К тому времени в ОМА была создана группа для разработки и сопровождения производства СТО во главе с Храмовым В.А. Документацию на УНЭС-2ПКа покупали в Зеленограде. Уже первое ознакомление с этой установкой убедило заводчан, что она для завода неподъёмна из-за целого ряда нетехнологичных для завода деталей. Зеленоградские специалисты удивлялись, что завод берётся не за своё дело, говорили о своих возможностях производить установки и для нашего министерства, но чинуши из МПСС упорно обязывали «Электроприбор» отчитываться перед министерством за невыполненное задание.

Единственная собранная из покупных деталей УНЭС-2ПКа два года простояла в цехе недоукомплектованная и никому ненужная, пока её не списали. А в остальном, цех №33 выполнял те функции на заводе, ради которых был создан.

В те же годы резко возросла потребность разных заказчиков и в телескопических мачтах. План по мачтам заводу с каждым годом возрастал. Требовалось увеличение мощностей основных цехов-изготовителей №11 и 3. Цех №11 возглавлял с 1974 года Сергей Серафимович Лужнов. В промежутке между уxo-

дом Панько И.Л. и приходом Лужнова цех №11 слегка пошатнулся, упала трудовая дисциплина, снизилось качество продукции.



*Каверзин В.К.*



*Овчинников В.А.*

Лужнову пришлось решать задачу по восстановлению престижа когда-то славного коллектива. Большую поддержку оказали Сергею Серафимовичу кадровые рабочие и инженеры цеха. С особой благодарностью вспоминает бригадиров Каверзина В.К. на участке тросов и оттяжек, бригадира токарей Овчинникова В.А., штамповщицу Брылькову Л.А.

На сварочном участке работал отличный мастер Козырев М.Н., много лет избиравшийся секретарём парторганизации цеха. Работали под его началом хорошие сварщики Ванин В.А., Елисеев Н., Кондауров Н.Ф., Панин В.И., Савинов Е.Е., Спиринов В.С. Число сварщиков в цехе к концу 70-х годов доходило до 40. В 1972 году в цех пришёл молодой выпускник инженер по сварке Николай Иванович Захаров. Он под руководством зам. начальника цеха Грибанова Н.И. разработал план реконструкции участка сварки на базе новых технологий и резкого улучшения условий труда рабочих.

По их инициативе были приобретены и установлены два многопостовых сварочных аппарата ВКСМ-1000 сразу на 20 рабочих мест сварщика. Были установлены новые сварочные полуавтоматы. Параллельно ОГЭ совместно с институтом проектировалась и монтировалась новая приточная и вытяжная вентиляция, что позволило создать в цехе нормальные условия труда. Шефство над участком осуществлял старейший специалист завода по сварке Малов В.В.

В этом же сварочном пролёте со дня переезда цеха в корпус №9 работала бригада слесарей-сборщиков Каверзина В.К. Владимир Константинович поступил на завод в 1962 году, уже имея за плечами опыт и специальность слесаря. Бригада занималась изготовлением тросов, растяжек для мачт, комплектовала подъёмные устройства. В последующем, когда в цех №11 передали их цеха №13 толстые троса, добавилось чисто физической, тяжёлой работы. Но никогда бригадир Каверзин и его дружные помощники не подводили ни руководство цеха, ни завод в целом. Часто в конце месяца их бросали на авральные работы. Работали по 12 часов, а то и сутками. Все начальники цеха безоговорочно высказывают только слова благодарности этой бригаде за безотказный труд. Владимир Константино-

вич был в 1977 году награждён медалью «За трудовую доблесть». Такая же отличная бригада трудилась и на сборке мачт под началом



*Целевые курсы со сварщиками в цехе №11*

токарь Овчинников В.А., резьбонарезчица Сухарева Т.Я. Медалью «За трудовое отличие» была награждена сверловщица Султанова М.К., работавшая по выражению Лужнова С.С. быстрее автомата.

Был в цехе и окрасочный участок. Это был конвейер с камерой электростатической окраски деталей и терморadiационным сушилом. В середине 60-х годов он был последним словом техники. К сожалению, окраска в электростатическом поле пожароопасна. В цехе №11 конвейер работал до пожара около 15 лет (на других заводах подобные конвейера сгорели значительно раньше) Защиты от искрообразования заводскими техническими службами найдено не было. Пришлось вернуться к обычной воздушной окраске. Женщины, работавшие малярами на конвейере под руководством мастера Сотниковой М.В., маляры Аникина Л.С., Колева А.Я., Никонова Г.А. показывали образцы добросовестного отношения к

*Бригады Аркадьева А. и Каверзина В.К цеха №11. – победители соревнования в честь 25 летия завода*



делу и высокое качество работы. В 1980 году к двадцатипятилетию завода цех одним из первых рапортовал о досрочном завершении годового и пятилетнего планов и заслуженно стал победителем в юбилейном соревновании.



