

Глава 37

Рост номенклатуры изделий и автоматизация производства

Номенклатура выпускаемых заводом изделий продолжала расти. В 1985 и 1986 годах в производстве появились новые сложные изделия 2РТН, 3РТН, Р-614, Ш25РЛН, синтезаторы частоты СЧ-1, СЧ-2, СЧ-3, аппаратура «Багет-С». Успешно прошла испытания новая сложнейшая станция, разработанная КБ, - «Тирада-Д». Изделие было передано в производство в 1986 году, и вскоре большая группа работников КБ и завода была Указом Президиума Верховного Совета СССР награждена орденами и медалями. Среди награждённых Потапов Б.В. – начальник КБ, Зозин Н.П. – главный конструктор разработки, инженеры КБ Рыжов Е.И., Юшин В.Н., Ларионов Ю.Н., Коноплёв В.А., Юрченко В.М. и другие, рабочие завода Кузнецов А.И. (цех №2), Шабанова А.М. (цех №13).

Это изделие, предназначавшееся для радиоэлектронного противодействия, было создано на высоком по тем временам уровне и не уступало зарубежным аналогам. Успешными были и все другие НИР и ОКР КБ в те годы. На ведущие роли выдвигаются представители второго поколения специалистов-разработчиков: Юрченко В.М., Герштейн Б.А., Коноплёв В.А., Лазарев Л.С., Юшин В.Н., Морозов В.В., Кондаков В.А., Векслер Ф.И., Козлов А.И., Однопалов И.А. и многие другие.

В эти годы в коллектив КБ влилась большая группа молодых специалистов, которым в ближайшие годы предстояло разрабатывать новые станции следующего поколения. Всего же в КБ вместе с цехом №21 работало в тот период более 700 человек. Фактически это был хороший НИИ при заводе.

В опытном цехе - цехе №21 со времени его организации в 1958 году работали сильные специалисты, а других там и быть не могло. Во-первых, потому что всё время нужно было изготавливать детали и собирать изделия мелкими сериями, опытные образцы по эскизной документации, нужна была высокая рабочая квалификация. Во-вторых, сроки НИР и ОКР всегда были жёсткими, ру-



Фёдоров В.А.

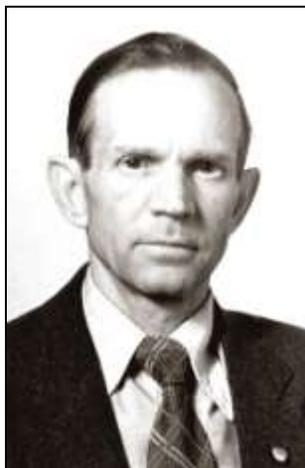
Шихтин П.И., Пахомов Д.С., Ушаков Г.Н., Романов В.А. В 1961 году и надолго начальником цеха стал специалист-практик из Горького Василий Александрович Фёдоров. Сам дельный, хорошо разбиравшийся в механообработке, он сумел создать и сплотить отличный коллектив экспериментального цеха. Рабочие относились к нему с уважением, то же можно сказать и о его коллегах с завода. После ухода на пенсию сменили его опытные начальники заводских цехов Усков В.А. и Климов Ю.С., при которых цех продолжал успешно выполнять возложенные на него функции.

С уважением вспоминают рабочие Виталия Николаевича Сафонова, трудившегося до того заместителем начальника цеха №13, затем начальником цеха №11, а в 1989 году ставшего начальником цеха №21. Он, по воспоминаниям рабочих, был самым интеллигентным начальником цеха, не допускавшим грубости и брани, хорошо знавшим механику. Меньше он вникал в вопросы монтажа и сборки, но это было традиционно для цеха, так как сборщики, монтажники, регулировщики были раскреплены по лабораториям КБ.

Виталию Николаевичу выпала доля возглавить цех в самое сложное время, в 90-е годы, когда начали разбегаться специалисты с завода и КБ из-за низкой и несвоевременной оплаты труда. Следствием были инфаркт и пенсия по инвалидности. Общими усилиями КБ и завода цех был спасён. В конце 90-х годов в цех пришли высококлассные специалисты завода: лучший фрезеровщик цеха №13 Грачёв Л.Н., лучший слесарь цеха №3 Ломакин А.Я., отличный токарь из цеха №3 Ларионов А., сварщик-аргонщик из цеха №2 и классный сборщик Дронов И.П. и другие. Цех возглавил бывший старший мастер цеха №3 Санников В.И. Сегодня, как и раньше цех №21 успешно справляется с функциями экспериментального цеха ВКБР.

Старейшим станочником цеха №21 является Чикунов Владимир Николаевич, поступивший в цех учеником токаря ещё в 1961 году. Учился он у

ководили этими работами люди суровые, требовательные (стоит вспомнить Черемных Л.Ф., Чернышова И.Н., Зозина Н.П.)



Сафонов В.Н.

Подстать им были и первые руководители цеха. Первые годы начальниками цеха были



Санников В.Н.



Чикунув В.Н.

стыковалось, экспериментальный цех на то и экспериментальный, чтобы доделывать, переделывать, «доводить до ума». Никогда к нему не было претензий, замечаний. Так же, как и к его напарнику Егорову А.В., такому же высококлассному монтажнику.

Только добром вспоминают руководители и специалисты КБ и цеха №21 фрезеровщика Ницмана Л.А., слесаря Чунаева К.А., монтажниц Клочкову Е.Н., Осипову О.М., мастеров Клочкова Н.П., Коёкина А.И. и других.

Куфтин В.Н.



отца, который перешёл на завод с «Автоприбора» и был отличным специалистом, ещё в начале 60-х годов занесённым в «Книгу почёта» завода. Володя окончил вечерний машиностроительный техникум, но так из-за станка и не ушёл. Дважды он подучился теории на повышение разряда в ГПТУ №27 и №7. За трудовые успехи он в 1968 году был награждён орденом «Дружбы народов». Сын превзошёл отца. Николай Владимирович Чикунув был в 1971 году награждён медалью «За трудовое отличие».

Настоящие асы были в цехе и на сборочных и монтажных работах. Монтажник Вячеслав Николаевич Куфтин пришёл в цех №21 в 1962 году с завода «Точмаш», где он получил опыт сборки особо точных устройств. Умение работать по тончайшей технологии пригодилось в КБ. Все изделия, разработанные специалистами под руководством Чернышова И.Н., Зозина Н.П. и других создателей аппаратуры, прошли через руки Куфтина. Не всё сразу

Как результат слаженной работы конструкторов и рабочих экспериментального цеха изделия передавались на завод в производство надёжными и качественными. Стоит привести, как пример, письмо Уренгойского узла связи Тюменской области:

«Выносим руководству завода, всему коллективу благодарность за ваш труд и высокое качество выпускаемых радиостанций тропосферной связи, за помощь, оказанную нашему коллективу. На протяжении 7 лет данные радиостанции эксплуатируются в тяжелейших условиях Крайнего Севера при температуре до -57°C , скорости ветра до 80 м/сек и показали себя с наилучшей стороны. По каналам ваших станций разговаривают геологи и оленеводы, служащие аэрофлота, врачи, учителя, рыбаки, все, кто осваивает этот край... Большое спасибо за ваш труд, за ваш вклад в освоение подземных кладовых Западной Сибири и Крайнего

Севера!».

Такие письма и телеграммы были в те годы не редкостью. Но нередко были письма и об отказах той или иной аппаратуры. С каждым нужно было разобраться и принять меры к устранению недостатков. Такая служба на заводе была почти с начала его существования. Называлась она по-разному: рекламбюро, отдел рекламаций, эксплуатационно-гарантийный отдел, участок эксплуатации, ремонта и гарантийного обслуживания.

Почти двадцать лет возглавлял отдел Строгов Сергей Петрович, интеллигентный, мягкий, грамотный инженер, переведённый в отдел из лаборатории надёжности КБ. Заместителем у Строгова тоже почти двадцать лет работал опытный юрист Османов Ахмет Османович. Благодаря его принципиальности, скрупулёзному подходу к каждой рекламации, завод нёс минимальные финансовые потери.

В начале 80-х годов начальником УЭРГО был назначен Иван Дмитриевич Чупин, работавший до этого начальником ЛВК. Сам трудолюбивый и исполнительный, он требовал такой же энергии и оперативности от всех работников отдела. Он мог и умел спросить со своих подчинённых полной отдачи, и они, как правило, его не подводили.

Вспоминает один из старейших работников УЭРГО Николай Васильевич Калинин:

«Службу в армии проходил в Сибири в качестве начальника тропосферной станции Р-408. После событий на о. Даманском нам была поставлена задача обеспечить бесперебойную, качественную связь на линии Улан-Удэ – Улан-Батор. Связь мы отладили и обеспечивали оперативно. Приехавший из Владимира с «Электроприбора» представитель заказчика Шибильский П.П. оценил мою работу и пригласил во Владимир.

В сентябре 1969 года поступил я в цех №14 регулировщиком радиоаппаратуры на



На фото из газеты «Северные Зори» тропосферная станция Р-410-7,5

Коллектив УЭРГО. Третий слева Строгов С.П.





Хорев А.П.



Калинин Н.В.(слева) и Редин А.Н.в Сирии во время пуска – наладочных работ тропосферных станций Р – 410 (1984г.)

участке комплекса. Начиналось освоение Р-410. Я уже с позиций эксплуатационника оценивал станции, понимал значение надёжности и качества правительственной связи, связи министерства обороны, ракетных войск стратегического назначения, ПВО.

Изделия, выпускавшиеся цехом №14 в 70-е годы, были очень добротными. В 1973 году мы получили большой заказ от северян, «Главтюменьнефтегаза». Мне пришлось частенько выезжать в командировки на все крупные полевые учения по всему Союзу ССР, принимать непосредственное участие в развёртывании линии Тюмень-Сургут и далее к шельфу Карского моря в исключительно суровых условиях Севера.

Работы по наладке всё добавлялось. Я перешёл на постоянную работу в УЭРГО, который тогда возглавлял Строгов С.П. География поездок у меня и моих товарищей была такова: Курильские острова, Камчатка, Новая Земля, Средняя Азия, все страны Варшавского договора, Ирак, Сирия, Афганистан. В Афганистане мне пришлось бывать многократно, работать в боевой обстановке, за что меня наградили орденом Трудовой Славы 3-й степени. Последняя работа оборонного назначения была для нас система «Барс», которую мы пускали в эксплуатацию почти во всех странах Восточной Европы. Горжусь тем, что за все тридцать лет не привёз на завод ни одного рекламационного акта, а руководство получало вслед благодарственные письма».

Высококласным специалистом по аэродромным станциям был Александр Павлович Хорев. Деревенский парень из под Мурома, окончив десятилетку и Муромский радиотехнический техникум, по распределению оказался на владимирском заводе «Электроприбор», был направлен в рекламбюро регулировщиком радиоаппаратуры и вот уже сорок лет колесит по родной стране и другим государствам с одной целью: исправить, доделать, наладить, отремонтировать выпускаемые заводом изделия.

Начинал он с аэродромных станций Р-822, Р-824, в скоре освоил и другую технику, в том числе аппаратуру космической связи. Целый месяц при-

шлось прожить Александру Павловичу на Камчатке, на «точке», во время подготовки и проведения совместного советско-американского полёта «Аполлон-Союз». Каждый год 14–15 командировок, работа в сложных полевых условиях, на Севере и в Среднеазиатской пустыне, на полудиких островах и в благоухоженной Восточной Европе, где только не довелось Хореву побывать. Один год был рекордным: 250 дней в командировках, потрудился в 50 местах. Всегда все вопросы Хорев решал безукоризненно. За это и наградили его медалью «За трудовую доблесть» в 1984 году.

Большинство работников УЭРГО отличала такая же добросовестность, ответственность и глубокие знания специальности. Редин А.Н., Пискарёв Ю.С., Манов В.Г., Марьюшкин Е.И., Просыпалов Н.Д., Шевченко В.М., Перфилов В.Г., Жоголович В.В., Сазонов С.П., Баландин В.М. и другие колесили по миру, привозя на завод благодарности от эксплуатационников, от военных и гражданских связистов за выполненную работу. Все страны Варшавского договора, Югославия, Сирия, Эфиопия, Вьетнам, Афганистан, даже далёкое Перу, - вот география отдела.

Хватало работы и женской части коллектива УЭРГО, среди которых такие ветераны завода, как Мелетеева Т.С., Тихонова Н.А., Грищенко З.Н., Корнеева Ф.К., Привезенцева В.М. и другие. Сегодня этот отдел называется отделом сервисного обслуживания потребителей.

Несбалансированность годовых плановых заданий по материально-техническому обеспечению и трудоёмкости по некоторым видам механообработки приобрела в 1986-88 годах характер болезни. Киселёв Н.И., Михнев А.П., главный экономист завода Колтунов Н.Ф. не могли противостоять напористым руководителям министерства: начальнику ПЭУ Мандрыке В.И. и начальнику 2-го Главного управления Чернышову И.Н. В результате вопросы обеспечения целым рядом комплектующих изделий затягивались до середины текущего года.

Изделия не сдавались заказчику то из-за отсутствия электростанций, то из-за оптики, то из-за варикапов, то из-за микросхем. Территория завода была заставлена машинами, прицепами, полуготовыми антенно-мачтовыми устройствами. Своих бед тоже хватало. В эти годы строились и расширялись все заводы города. Профтехучилища не успевали готовить станочников, которые по окончании уходили в армию и на производство часто не возвращались. Неумолимо старились кадровые токари, фрезеровщики, инструментальщики, ремонтники. Поиски выхода были за инженерными службами.

Заводские специалисты предпринимали все усилия по снижению трудоёмкости продукции, по внедрению новых технологий и оборудования. Успешно выполнялись планы оргтехмероприятий. Только в середине 80-х годов были внедрены несколько прогрессивных техпроцессов в цехах завода.

В цехе №13 была освоена технология пайки корпусных деталей в расплавах солей, что позволило в десятки раз снизить трудоёмкость механообработки. Процесс был интересен и технически, хотя и не безопасен. Занимались его внедрением начальник бюро сварки ОГТ Малов В.В., его верный помощник Калинин Н.А., технолог цеха №13 Антонов В.А. и слесари-паяльщики цеха Тимонин В. и Егорычев Н. Были определённые сложности с изготовлением нестандартного оборудования. Нужно было сварить ванны из нихрома толщиной 12 мм. Успешно справились с этой задачей работники цеха №33, его руководи-



Воронцов В.А.

тель Ластовкин И.М. и специалисты ОМА Дементьев О.Е., Петров Р.А., Филиппов В.И.

Постоянное совершенствование технологии велось в цехе №12. Настоящая творческая работа проводилась под руководством Инберга Б.М. такими специалистами, как его заместитель Чежегов Г.Э., начальник техбюро цеха Орлова В.Н., технолог цеха Алексева А.В.

Универсальный умелец, перешедший в цех из ОГТ, участник войны Боницкий А.И., когда-то работавший главным технологом «Точмаша», освоил лазерное сверление микроплат. Специалистами цеха №12 был пущен в эксплуатацию участок многослойных печатных плат на площадях первого этажа ещё не принятого в эксплуатацию корпуса №15.

Объём работ по гальваническому и окрасочному отделениям был огромен. Основная работа по монтажу окрасочных конвейеров и гальванических линий выпала на цехи №31, 32 и 35. Цехом №31 руководил с 1980 года Владимир Александрович Воронцов.

Воспитанный в простой крестьянской семье он обладал необыкновенным трудолюбием. Мягкий по характеру, недостаточно требовательный, он тем не менее своим примером, своим отношением к работе воспитывал подчинённых. Казалось, успевал он всюду. Ранним утром он в цехе, затем в монтажке, на объектах цеха по заводу, по городу, в отделе снабжения, на совещаниях у начальства. Успевал встретиться и решить вопросы с каждой бригадой, а их в 1980-е годы только в монтажке было до восьми.

Как хороший семьянин он помогал дочери и сыну. Каждому помог построить по даче, сам имел дачу в заводском саду «Ладога» и содержал её примерно. А был ещё дом с огородиком на Южной, где держал кроликов. Успевал он всюду без ущерба для цеха и завода, и действительно по делам получил в 1980 году орден «Знак Почёта». Умер он рано и внезапно, едва пережив 62-й день рождения. В каждом цехе завода, а особенно в корпусе №15 есть частичка его сил и здоровья, есть оборудование, изготовленное и внедрённое возглавляемым им цехом №31.

Много надежд возлагали инженерные службы на модные тогда течения под аббревиатурами ГАП, АСУ ТПП, САПР, И кое-что на заводе удалось. Был в 1986 году организован отдел ГАП во главе с Боровским Е.Г., который был призван внедрять в цехах завода оборудование с ЧПУ, роботы и манипуляторы, гибкие производственные модули и комплексы. Это позволило резко повысить производительность труда, ввести многостаночное обслуживание, повысить коэффициент сменности оборудования с ЧПУ.

Собственно, станки с ЧПУ появились на заводе ещё в 1975 году. Полигоном для отработки оборудования с ЧПУ, а затем ГАП стал цех №3, в котором работали перспективно мыслящие, грамотные инженеры и техники. Заместителем начальника цеха по технике был в 70-е годы Шибeko Геннадий Тимофеевич. Вместе с начальником техбюро Володиным П.И., инженером-технологом Горбуновым Ю.А., при активном содействии и техническом руководстве зам.



Слева: С их именами связано внедрение и развитие на заводе станков с ЧПУ.

*Слева направо:
Первый ряд: Шибeko Г.Т.,
Хромова Е.И., Володин П.И.
Второй ряд: Стулов С.,
Боровский Е.Г., Горбунов Ю.А.*

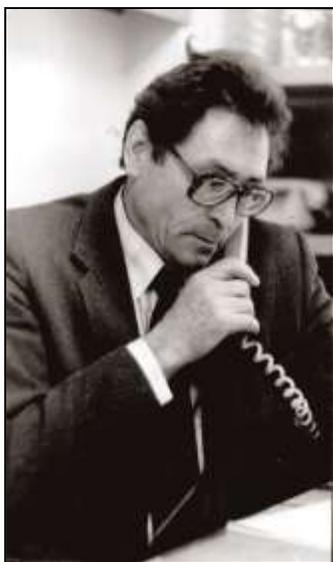
*Справа: Гасилов В.И.
у обрабатывающего центра
с ЧПУ*



главного технолога Дмитриева В.И. Шебеко Г.Т. создал сначала небольшой участок станков с ЧПУ, который ежегодно расширялся по номенклатуре обрабатываемых деталей, по видам механообработки.

Сложности добавляло то, что министерство выделяло станки с совершенно разными системами управления, разных стран-изготовителей. Созданной в ОГТ лаборатории ЧПУ приходилось тратить значительное время на разработку управляющих программ. В этой лаборатории трудились Котов К.А., Хромова Е.И., Денисова З.Ф., Арефьев В.М. и другие опытные и молодые специалисты. Для автоматизации разработки программ была приобретена и внедрена вычислительная машина ИЗОТ, которую обслуживал молодой инженер Яблоков Л.Ю. Завод стал получать станки с управлением от перфоленты (первыми программноносителями были магнитные ленты, что было не удобно в записи и хранении).

Одновременно шла подготовка кадров в цехах и ОГТ. Очень активную роль в этом играл Суздальцев В.Н., тогда начальник ОПК. Важно было создать службу по ремонту станков, их электроприводов и программных блоков. Возглавить ремонтную лабораторию Жинкин С.А., тогда зам. главного инженера, пригласил бывшего работника ОГЭ, опытного инженера Шиманского В.М., который в короткие сроки сумел создать крепкую лабораторию, одну из лучших в городе. В середине 80-х годов в ней работало до 25 специалистов, инженеров и



Колтунов Н.Ф.

техников-электриков. Сегодня продолжают трудиться некоторые из того состава: Макаров В.И., Стулов С., а Семёнов А. стал главным механиком завода.

Рост численности и квалификации кадров на оборудовании с ЧПУ позволил заняться проектированием участка ГАП в цехе №3, в комплекс которого входили пять токарных станков с ЧПУ, пять роботов-манипуляторов, транспортный робот, автоматизированный склад деталей и заготовок, и ЭВМ.

Главными разработчиками этого комплекса были работники отдела ГАП Боровский Е.Г., Гусев Ю.В., Дёмина Т.Н., Грачёва Г.Г., Корочкина Т.В. Комплекс был пущен в эксплуатацию, но работал недолго. Дело в том, что наработка на отказ каждой составляющей была теоретически 100 часов, а на деле получалось у комплекса 7-8 часов. Такое оборудование выпускалось, к сожалению, в нашей стране. Поэтому комплекс был передан политехническому институту, как экспериментальная база для студентов.

Но этот опыт позволил создать роботизированный участок в цехе №2. Пять кривошипных прессов и роботы-манипуляторы работали относительно надёжно. Кроме Шибeko Г.Т., перешедшего в отдел ГАП, отлаживали участок инженер Максимов Г.И. и наладчик цеха №2 Григорьев В.П. Тогда же завод приобрёл несколько современных станков типа «обрабатывающий центр», которые продолжают работать свой третий амортизационный срок, а также дыропробивные прессы с ЧПУ в цехе №2.

Отдел ГАП занялся внедрением в ОГТ системы автоматического проектирования штампов и приспособлений. Некоторые ретивые чиновники из Обкома КПСС пытались заставить завод внедрять роторные линии, модные тогда в промышленности, не понимая, что серийность обрабатываемых на таких линиях тел вращения должна составлять не менее 500 тысяч деталей в год, в то время как многономенклатурный «Электроприбор» не мог наскрести и одной тысячи. Конечно, никакие роторные линии на заводе не появились, но нервы Михневу А.П. эти чинуши потрепали. Служба главного инженера и без понукания трудилась в те годы ответственно и творчески, но решить вопрос сбалансированности планов по трудоёмкости механообработки не могла.

Планово-экономический отдел завода с 1958 года возглавлял Николай Фёдорович Колтунов. Высшее образование, весомый опыт экономиста, повседневная работа с директорами, особенно с Рапопортом Д.Б., помогали ему стать настоящим профессионалом в планировании и управлении экономикой предприятия. Оговоримся, правда, весь опыт Колтунова и других специалистов был обретен при социалистической, административно - распределительной системе хозяйствования.

Это и планирование от достигнутого, и затратный метод ценообразования, вынужденные ежемесячные корректировки заданий, отсутствие настоящего внутрицехового хозрасчёта и прочее – всё это Николай Фёдорович впитал с молодых лет. Относительно проще работалось с Рапопортом Д.Б., который бла-

годаря своему авторитету мог своевременно договориться о поправках к плану. С уходом Рапопорта Колтунов по накатанным дорожкам ещё мог какое-то время решать возникавшие проблемы с заказчиками и с министерством, но это с каждым годом было труднее и труднее. Тем более, что надёжнейший заместитель Колтунова, Людмила Евгеньевна Пономарёва, ушла в 1988 году на пенсию.

Выпускница Ленинградского финансово-экономического института, Людмила Евгеньевна стала заместителем начальника ПЭО ещё в 1968 году, получив благословение от опытнейшей и грамотнейшей Кузнецовой З.В. Она вела все эти двадцать лет вопросы ценообразования, экономический анализ, внутриводской хозрасчёт, планирование по цехам. Авторитет Пономарёвой был безоговорочным у заказчиков, работников министерства, начальников производственных цехов, цеховых экономистов. Её уважали и побаивались, особенно молодёжь, потому что знания экономики у неё были великолепны, и была она достаточно принципиальна. До сих пор на заводе пользуются методикой расчёта эффективности рацпредложений, разработанной Пономарёвой в 70-е годы. Этой образованной, высоко культурной, интеллигентной женщины не стало четыре года назад.

Так же рано ушла из жизни и одна из самых образованных экономистов Ольга Петровна Железова, отдавшая заводу более сорока лет жизни, после окончания института им. Плеханова. Она занималась планированием трудоёмкости и зарплаты по цехам, и многие сегодняшние экономисты цехов и ПЭО учились у Железовой специальности, отношению к делу и доброте. Длительное время в этом коллективе также добросовестно работали Устюхина С.И., Копейкина О.И., Павелко Н.П., Коробихина А.И., у которых многому научились сегодняшние специалисты Шелянина И.А., Михайленко И.Н., Белущенко Т.Н. и другие.

Было чему поучиться и у экономистов большинства цехов. Достаточно назвать такие фамилии, как Бурмистрова З.В. (цех №3), Воскресенская А.А. (цех №6), Белоглазова М.Б. (ОГМ и цех №15) Годзевич А.В. (цех №1). В те времена от их грамотности, опыта, авторитета во многом зависело благополучие цехов. В такой же степени зависело это от работников БОТиЗов, нормировщиков и в целом отдела труда и зарплаты завода.

В первые годы организацией оплаты труда на заводе занимались Селиванова О.Н., первый начальник ОТиЗа, Марценко Л.Г., Печёнкин А.Д. В 1966 году ОТиЗ возглавил Виктор Михайлович Дроздов, приехавший во Владимир уже опытным специалистом по труду, прошедший хорошую школу на одном из Кировских заводов. Серьёзный, даже суровый Виктор Михайлович держал под жёстким контролем всю систему оплаты труда на заводе. Он был из тех, у кого, как говорится, не забалуешься, и с этой точки зрения был для директора находкой, отличным помощником.

При сдельной оплате труда вопросы нормирования, внедрение технически обоснованных, расчётных норм, контроль за переработкой норм имеют определяющее значение в повышении производительности труда рабочего, хотя главным, в общем и целом, является научно-технический прогресс. Работа ОТиЗа, нормировщиков связана с постоянным конфликтом интересов рабочего и работодателя, находится на острие этих отношений. Рабочий заинтересован израсходовать меньше энергии, сил, получить за это большую оплату. Виновниками

всех локальных конфликтов всегда для рабочих были мастера и нормировщики, и всё неудовольствие при пересмотре норм, а то и злоба изливалась на них.



Дроздов В.М.

И всё-таки, на «Электроприборе» при Рапопорте Д.Б. и Дроздове В.М. таких конфликтов было не так уж много. В критических случаях Виктор Михайлович умел находить компромиссное решение. Стоит назвать некоторых из специалистов по труду и зарплате, внёсших немалый личный вклад в общие успехи завода на своих рабочих местах. Это бывшие заместители начальника ОТиЗа Ершова З.А., Цветкова Л.Я., Рыжова И.С. (ставшая затем начальником ОТиЗа), начальник бюро Зенина В.Г., инженеры Маркеева Н.М., Ефимова Л.С., Мясникова Н.Н., Мельникова М.

Н., Миронова Г.В., начальники БОТиЗа Вуколова А.Г. (цех №2), Полунина Л.И. (цех №13), Кондратьева Н.А. (цех №8), Кораблёва А.А. (цех №6), Ларионова Е.Л. (цех №10), Ключкина Н.А. (цех №9), Широкова Л.М. (цех №5), Астафьева Г.И. (цех №4), Кустова И.М. (цех №17), Барутова Г.А. (цех №1), Осипова А.П. (цех №14).

Ныне отдел организации труда возглавляют специалисты, выросшие в отделе, – Филичкина И.Н. и её заместитель Беляева С.Г. Дроздов В.М. был одним из руководителей, ушедших на пенсию в день 60-летия, а таких в 85-86 годах было несколько. Увы, способствовал этому изменившийся моральный климат на заводе.

