

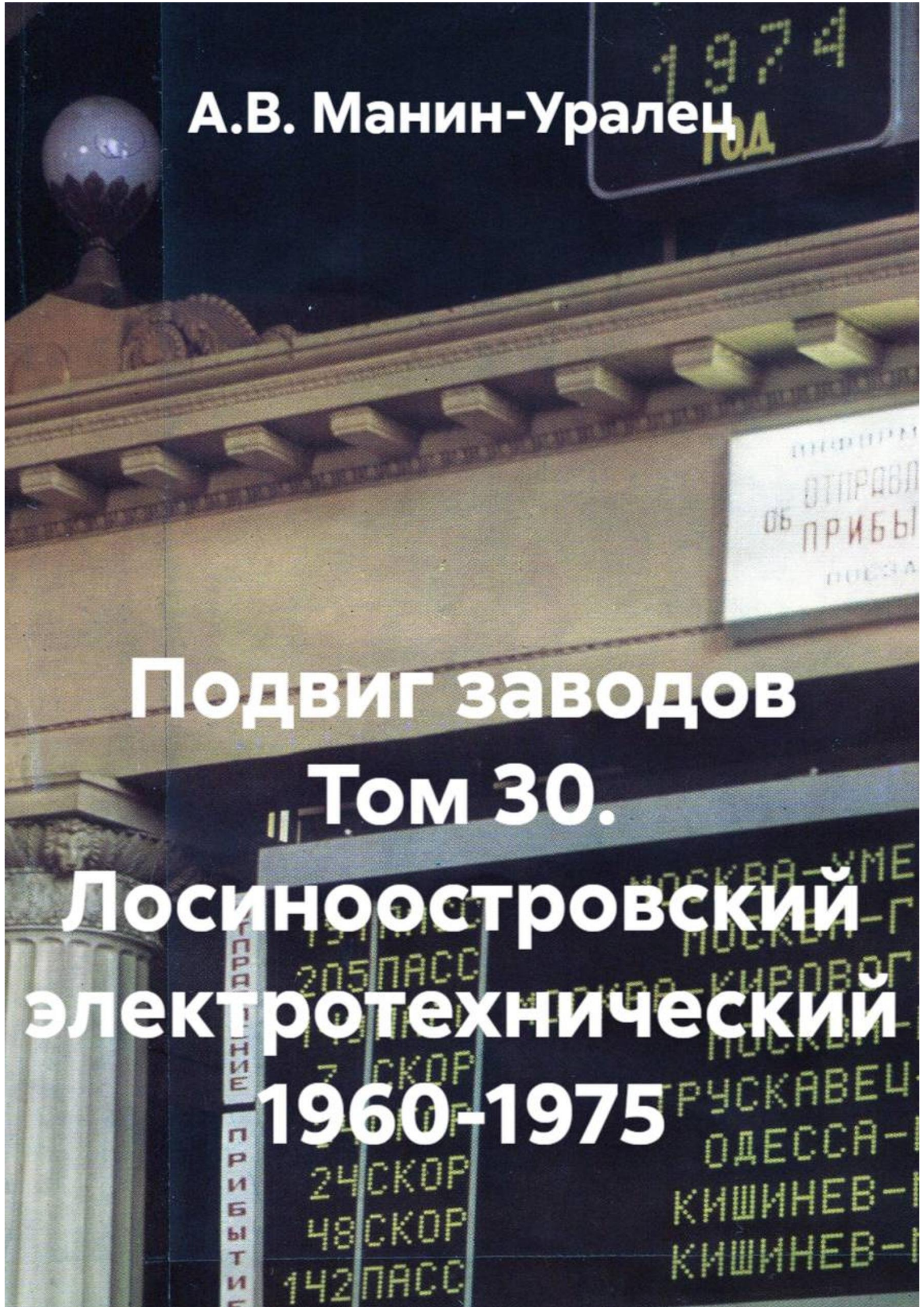
А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов

„Том 30.“

**Лосиноостровский
электротехнический**

1960-1975



А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов Том
30. Лосиноостровский
электротехнический 1960-1975**

«Автор»

2026

Манин-Уралец А.

Подвиг заводов Том 30. Лосиноостровский электротехнический
1960-1975 / А. Манин-Уралец — «Автор», 2026

В 1998 году уже восемь десятилетий отделяли известное в Москве и во всей стране предприятие Лосиноостровский электротехнический завод от того времени, когда в 1918 году в качестве Главных мастерских службы связи и электротехники оно начинало свою деятельность с ремонта простейшей аппаратуры для железных дорог. С тех дальних пор коллективом ЛОЭТЗ был освоен и налажен выпуск более ста видов самой сложной аппаратуры сигнализации, централизации, автоблокировки и связи, которые с успехом на протяжении многих десятков лет эксплуатируются на всех железнодорожных магистралях России и стран СНГ. О становлении завода, техническом и общеобразовательном культурном росте славных представителей его коллектива в советском индустриальном времени и о новых успехах в сложных условиях рыночных реформ повествуется в книге, впервые изданной в 1998 году к 80-летию предприятия.

© Манин-Уралец А., 2026

© Автор, 2026

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов Том 30. Лосиноостровский электротехнический 1960-1975

ЧАСТЬ ТРЕТЬЯ

НАПРАВЛЕНИЕ - КАЧЕСТВО

ГЛАВА 1

СОВРЕМЕННАЯ НОМЕНКЛАТУРА

К началу 1960-х годов десятки железных дорог Советского Союза являлись потребителями продукции Лосиноостровского электротехнического завода имени Ф. Э. Дзержинского, до ста проектных организаций занимались тем, чтобы обеспечить работу завода. Поэтому и номенклатура, и сложность выпускаемых коллективом изделий быстро возрастали.

В 1960 году здесь было освоено производство электронной аппаратуры телеуправления тяговыми подстанциями типа БСТ, предназначенной для управления объектами тяговых подстанций и постов секционирования, расположенных на расстоянии до 120 километров от диспетчера.

В 1961 году освоено производство коммутаторов станционной связи типа КАСС-50, устройств АБУ-60, а также стативов штепсельных реле. И этому способствовало внедрение очередных новых технологий, как изготовление гнутого профиля из листовой стали, штамповка на автоматах типа ГМ-338, начавшая широко применяться в 1962 году.

Конец пятидесятых — начало шестидесятых годов ознаменовались для завода участием, впервые за всю историю, в международных выставках. В 1959 году коллектив на выставке в городе Брно демонстрировал свою аппаратуру ПЧЛЦ-56, а в 1961 году — действующий макет ЧДЦ в Париже.

В 1962 году впервые на заводе был применен монтаж на печатных платах в аппаратуре телеуправления тяговыми подстанциями ЭСТ-62, что стало показателем перехода завода к самому современному уровню на изготовлении подобной продукции, к которой предъявлялось все больше требований по ее эстетическому оформлению.

В этот же период на завод начали поступать новые современные станки, правда, немного, но, появившись, например, в механическом цехе, некоторые из них, как 1К-62, показали, что они производительнее прежних, себе подобных, вдвое и втрое.

Благодаря совершенствованию технологии и внедрению новой техники в последующие годы пятилетки завод обеспечил железнодорожную отрасль большим рядом новых изделий.

В 1962 году было освоено производство комплекта аппаратуры станционной связи типа КАСС-19; пультов горочных типа ПГА-3 для автоматизации процессов сортировки вагонов на горках; пультов станционной релейной блокировки типа СРВ; диспетчерской аппаратуры электронной системы телеуправления тяговыми подстанциями типа ЭСТ-62 (с применением печатного монтажа). В этом же году к заводу был присоединен, на правах цеха, Загорский электромеханический завод.

В 1963 году помимо освоения аппаратуры СЦБ, пульт-стативов системы Степанова и аппаратуры связи КАСС-53 были освоены аппаратура радиопроводной связи ШРПС-62 и аппаратура для пассажирского управления — электрокомпостеры и автоматические справочные установки АСУ-50. Это положило начало дальнейшему освоению производства аппаратуры механизации и автоматизации процессов обслуживания пассажиров.

В 1964 году было освоено производство билетопечатающих автоматов типа БПА, универсальных коммутаторов станционной связи типа УКСС-8, малогабаритных стрелочных цен-

трализаторов и оповестителей пассажиров громкоговорящей автоматической связью. В 1965 году было освоено производство автоматов билетно-чековых АБ1 для оплаты за хранение ручного багажа, КАСС-6, стативов релейных штепсельных и комплекта аппаратуры станционной связи.

Все виды новой продукции в этот период выпускались крупными партиями. И самую существенную роль в этом сыграла начавшаяся реконструкция завода, сдача новых современных корпусов.

Работа началась с того, что в 1961 году на территории завода была ликвидирована железнодорожная ветка. Завод располагал уже достаточным количеством транспорта, чтобы отвозить грузы на автомашинах. А к тому же, эта ветка мешала той застройке, которая интенсивно разворачивалась вокруг завода, превращавшая Лосиноостровск в современный пригород столицы.

В работах по новой планировке предприятия, и связанной с этим частичной реорганизацией участков цехов, играл ведущую роль назначенный в 1961 году главным инженером завода Игорь Павлович Чиркин. Под его неустанным руководством на расчищенной обширной площадке завода развернулось грандиозное строительство нового механосборочного корпуса.

С 1963 года, когда уже вставали, поднимаясь над всеми старыми постройками, новые стены корпуса, руководство заводом взял в свои руки бывший начальник ППО Аршавир Гайкович Ханджян, проработавший на заводе уже пятнадцать лет.

Он строго следил за внедрением мероприятий по планам новой техники и при этом был очень придиричив и скрупулезен, никакая мелочь не ускользала от его внимания. Например, в те годы был один сборочный цех, лишь спустя время он разделится на два цеха — сборочный и монтажный, но уже тогда А. Г. Ханджян определил для себя к сборочным и монтажным участкам особый подход. При том, что повышались требования по качеству и эстетике в изготовлении современной продукции, он заставил самым тщательным образом проверять и перепроверять набор схемы проводов, внедрять новые методы в пайке колодок, пайке шин, даже в обжиге для оголения проводов; и насколько качественно заматывается киперной лентой жгут проводов — и это не посчитал он зазорным проконтролировать, заглянув к монтажникам на участок.

Не оставил без внимания новый начальник завода и сферу трудового соревнования, всячески поддерживая любые добрые начинания комплексных творческих и комсомольско-молодежных бригад, развернувшееся на заводе, как и по всей стране, соревнование за право называться «Коллективом коммунистического труда».

Первой на ЛОЭТЗ за это звание решила побороться бригада электромонтажников участка связевой аппаратуры (пультов и автоматов) в сборочном цехе, которую возглавлял в то время инициативный рабочий Александр Лузин. Под стать его энергичному характеру, имели не меньшее, чем сам бригадир, желание стать бригадой, о которой бы слышали многие, такие трудолюбивые работницы-активистки, как Лидия Терентьева, сестры Вера Михайлова и Надежда Спирина, Анна Лапковская, Мария Никишина, Мария Чеснова и другие — всего свыше двадцати человек.

На собрании, принявшем такое решение и новые обязательства, Александр Лузин говорил:

— Наш завод перешел на освоение номенклатуры изделий, которой мы по праву сможем гордиться еще многие, многие годы. Наши пульты и автоматика должны стать самой надежной связевой аппаратурой на железных дорогах. В стране ширится массовое движение различных патриотических починов, главнейшим из которых сегодня — это соревнование за звание коллективов коммунистического труда. Наш участок, как один из крупных на заводе, взяв на себя такое обязательство, дает себе слово не допускать в работе брака, не иметь нарушителей трудовой дисциплины, строго соблюдать технологию сборки, учиться, быть примером в быту.

Думаю, для нашего коллектива, где есть все предпосылки к примерному труду, это не такая уж сложная задача.

Многие выступили в тот день со своими предложениями, как улучшить работу, коллективный отдых; подавались инициативы организовать спортивные игры, художественную самодеятельность.

Все это принималось с энтузиазмом. И, наконец, все проголосовали «За!»

Бригада стала действительно лучшей на всем заводе, почти все ее члены были наиболее инициативными при организации самых массовых трудовых починов и культурно-бытовых мероприятий. Многие выступали с патриотическими трудовыми начинаниями, в том числе и Мария Чеснова, которая выделялась в коллективе высокими достижениями в работе и в общественной жизни; в начале 60-х годов она была удостоена чести представлять заводскую парторганизацию на XXII съезде КПСС.

Очень активными в сборочном цехе были также электромонтажник Алевтина Владимировна Козлова, чья норма 120 процентов являлась обычным явлением, и она, в дальнейшем улучшив этот показатель, дважды получит почетный знак «Победитель соцсоревнования»; регулировщик связевой аппаратуры Юрий Евгеньевич Смольянинов — он пришел в цех в 1963 году, позже достигнет высшего 6-го разряда, станет лучшим по профессии, отличником и ударником труда, победителем трудового соревнования, получит знак «Ударник пятилетки».

Специальность регулировщика аппаратуры становилась все более популярной, ведь прежде, чем продукцию выпустить, она должна была стать послушной и надежной. В этой работе Юрий Евгеньевич стал наиболее активным новатором, уже в начале подавая много дельных предложений, внедрявшихся в практику.

Ю. Е. Смольянинов становится одним из лучших регулировщиков аппаратуры, лучшим среди борцов за выпуск только высококачественной продукции и организаторов соревнования под девизом «За высококачественную продукцию!», одним из первых на заводе последователей саратовского метода работы за бездефектное изготовление продукции (метода БИП). За выпуск только высококачественной продукции ему первому в цехе будет вручено личное клеймо качества. В будущем он становится победителем соцсоревнования, награждается медалью «За доблестный труд». Как самый авторитетный из ветеранов Ю. Е. Смольянинов возглавит Совет трудового коллектива (СТК) завода.

А. В. Козлова, Ю. Е. Смольянинов за трудовые успехи внесены в заводскую Книгу почета. В 60-е годы они с успехом осваивали новый механосборочный корпус, радуясь вместе со всем коллективом сборщиков, монтажников, регулировщиков новым уютным местам, преобразению завода.

Осваивали свои пролеты и участки замечательные станочники, слесари и контролеры механического цеха. Среди них были токари Аркадий Серегин, Сергей Ботин, Юрий Матвеев, Раиса Ботина, Екатерина Угарова, Александра Павлова, Николай Медведев, мастер токарного участка Николай Сучков, сверловщики Александра Жаравина, Лидия Медведева, фрезеровщики Анатолий Журавков, Иван Симачев, Иван Хибаков, Николай Генералов, работник ОТК Людмила Широкова.

Но если их коллективы получили возможность работать в хороших условиях, в чистоте, то по-прежнему оставался в условиях трудных, эстетически невыразительных коллектив заготовительного цеха. Хотя здесь и была проведена небольшая реконструкция.

Заготовительный всегда проводил очень много штамповочных работ. Операций резки заготовок всех изделий, резки уголка различных номиналов — от 20 до 60 миллиметров шириной.

Для улучшения условий работы в цехе было надстроено помещение для участка штамповки и организована большая кладовая штампов — что наконец решило давно существую-

щую проблему с хранением штампов; отныне в новой кладовой могло храниться одновременно до 10 тысяч штампов.

При расширении цеха в конце концов убрали из него литейку, которая при возросшем объеме литья уже попросту не давала возможности работать всему цеху: столько шло от нее дыма и гари. Решая, куда перевести ее, остановились на бывшей старой котельной усадьбы — кирпичном небольшом здании. Литейщики не получили здесь большей, чем прежде, свободы, но весь коллектив цеха вздохнул с облегчением.

Примерно в тот же период рядом с заготовительным цехом построили каркасный участок — одноэтажное просторное здание, в которое участок изготовления каркасов вскоре и переехал.

Но пройдет время, и в виду большого объема работ станет мало места участку и в этом отдельном здании. В дальнейшем, с постройкой четырехэтажного нового корпуса весь первый этаж будет отдан ему. Сюда перейдет часть рабочих, а затем и весь коллектив каркасного участка. А освободившееся одноэтажное здание стало служить складом строительных материалов...

В заготовительном цехе работало 130—140 человек. Большинство из них, как и в других цехах, принимало самое активное участие в общественной жизни завода. Была лучшей цеховая футбольная команда, а женский коллектив, участвуя в различных кружках, кроме того, всегда старался, как мог, скрасить неуют производственного быта, ведь в этом цехе добиться, чистоты было труднее всего.

Весь коллектив старался ухаживать за своей территорией, озеленял ее. Когда возле завода стали сносить частные дома, из садов, пока их не тронул нож трактора, работники успели выкопать несколько фруктовых деревьев, посадили их, возле деревьев установили столы и скамьи, где в обеденный перерыв в хорошую погоду располагалось до десятка человек, обедали с хорошим настроением.

В начале 60-х годов приложил большие усилия, чтобы привести цех в соответствие со всеми нормами труда, техники безопасности недавно ставший начальником цеха Семен Израилевич Савранский. За несколько лет руководящей работы он проявил себя умелым организатором производства, вдумчивым инженером, инициативным новатором. А свою работу он понимал превосходно; наводя порядок, умело поддерживал дисциплину, так что при нем цех работал наиболее стабильно. В своей работе он опирался не только на умение старых мастеров, бригадиров, но всегда старался поддержать начинания молодежи, помогал ей множить патристические почини.

Положительные качества С. И. Савранского позволили ему получить приглашение на повышение, и он перевелся на работу в структуру системы треста.

После С. И. Савранского начальниками цеха являлись Крылов и Новиков, а затем на этот пост был назначен уже достаточно авторитетный специалист, получивший без отрыва от производства образование в Мытищинском машиностроительном институте, Геннадий Константинович Егоров. На ЛОЭТЗ Г. К. Егоров проработал до этого в течение нескольких лет, начав с должности технолога, и уже досконально познал все заводские производства. Он зарекомендовал себя как инициативный, творчески мыслящий инженер, сумевший организовать технологические цепочки на участках цеха таким образом, что рабочие при меньших затратах физического труда стали работать более производительнее, а цех — более прибыльно. Уравновешенный характер и доброжелательность, безотказность к тем, кто шел к нему с техническими идеями и позволили технологу цеха быстро добиться высокого авторитета как у самого коллектива, так и у руководства завода. Поэтому сообщение о назначении его начальником цеха всеми было воспринято с удовлетворением и радостью.

Взяв руководство цехом в свои руки, Геннадий Константинович большое значение придал вопросу дальнейшего развития движения новаторов и изобретателей, поскольку опыт

показывал, что техническая мысль рабочего всегда приносит любому участку высокий экономический эффект. Он и сам активный новатор, вместе с технологом Иваном Федоровичем Скачковым, много внимания уделял занятиям с молодыми новаторами, и к этой работе подключились также Анатолий Иванович Николаев, Виктор Сергеевич Беляков, Александр Кадырович Хакимов и другие. Все технические предложения были направлены, в основном, на экономию металла, изготовление оснастки, улучшение качества продукции и техники безопасности, на уменьшение доли ручного труда при выполнении каждой операции.

Значительных успехов в этой работе в те годы достиг слесарь заготовительного цеха Алексей Семенович Дранов. Он отличался высокими выработками, точным исполнением работ, безотказностью и инициативностью. В дальнейшем дважды стал победителем соревнования, получил соответствующие почетные знаки отличия, имя его было внесено в Книгу почета предприятия.

Покрупнел за последние годы и инструментальный цех, но что касается прибытка площадей, это здесь оставалось пока без изменений. Списочный состав работников цеха достигал более ста человек, работали они в две смены, и это было вызвано, главным образом, явной нехваткой производственных площадей. Впрочем, не хватало здесь и станков, хотя имевшиеся были, в общем, достаточно производительными, в основном — заграничного производства.

С утра до вечера десятки рабочих по-прежнему изготавливали большое количество штампов, пресс-форм, оснастки, приспособлений, кондукторов, различного режущего инструмента.

Начальник цеха Евгений Владимирович Шингель, отличный специалист, очень грамотный инженер и активный общественник заметно влиял на техническую политику производства не только своего цеха, но и завода. Всегда активно участвовал в разработках новых техмероприятий. В цехе ему хорошим помощником являлся его заместитель, так же специалист высокой квалификации, окончивший Мытищинский машиностроительный техникум, Александр Петрович Никишин.

Не стояли в стороне от самых важных дел цеха и мастера Алексей Павлович Иванов, Юрий Александрович Крылов, Иван Александрович Симачев, а также опытные бригадиры смен токари на больших станках Леонид Алексеевич Данилов и Василий Андреевич Земляков, последнему не было равных в осуществлении токарных работ.

В изготовлении инструмента и оснастки при освоении новых изделий в тот период, с конца 50-х годов активное участие приняли новые работники, которые к середине 60-х годов достигли мастерства старших специалистов, шлифовщица Антонина Александровна Монахова, слесари Олег Григорьевич Муравьев и Петр Иванович Горбунов, фрезеровщик Виктор Михайлович Рязанкин, токарь Сергей Александрович Иванников.

Лучшими по профессии или ударниками являлись пришедшие в коллектив в 1961—1963 годах фрезеровщики Виктор Иванович Караулов, Николай Николаевич Шевченко, Александр Иванович Челноков, шлифовщик Николай Павлович Поляков, токарь Алексей Алексеевич Иванов, слесарь Александр Михайлович Михайлов, токарь Александр Ильич Муштатенко.

Муштатенко перевелся в цех из ремонтно-механического цеха и вскоре занял должность начальника участка вместо мастера Ю. Крылова, которого тем временем перевели в технический отдел.

В должности мастера, станочника Муштатенко становится самым известным рационализатором цеха и завода.

За время его деятельности в цехе им будут разработаны десятки технических новинок, в том числе до двух десятков из них оформлены и защищены авторским правом. Среди них, например, «Изменение технологии ножевого корпуса на билетно-кассовый автомат Б-1», «Приспособление для шлифовки ножа автомата Б-1», «Изменение технологии изготовления подающей цанги на автоматы», «Мастер-пуансон для выдалбливания внутреннего шестигран-

ника», «Изменение технологии изготовления высадочных матриц на автоматы № 129», «Технологическое изменение обработки гребенки на билетопечатающие автоматы». Много предложений вносилось им по изменению технологии изготовления инструмента, по пуансонам, благодаря которым завод применял новые виды пуансонов и другого вспомогательного операционного оборудования со значительным экономическим эффектом.

За эти успехи А. И. Муштатенко неоднократно награждался Почетными грамотами ВОИР и администрации завода, похвальные отзывы о своей работе этот замечательный труженик-ветеран получает и сегодня...

Внедряли полезные техновшества также М. С. Суровцев, В. И. Караулов, Н. Н. Шевченко, чьи имена за их очень плодотворный труд внесены в Книгу почета предприятия. Слесарь-инструментальщик Михаил Сергеевич Суровцев и фрезеровщик Виктор Иванович Караулов благодаря рационализации доводили нормы выработки до 135 процентов, оба они стали обладателями знака «Победитель соцсоревнования».

Фрезеровщик Николай Николаевич Шевченко отличался не только наиболее стабильными рекордами по производительности труда, но и по качественным показателям на изготовлении инструмента и деталей для новых изделий завода.

Каждую неделю Н. Н. Шевченко экономил до двух «лишних» дней, и за месяц это составляло «лишнюю» декаду, за год — свыше десяти декад, а это значит, что ежегодно он заканчивал свой план на несколько месяцев раньше срока!

За высокие достижения он получил звания отличника, ударника труда, дважды — победителя соревнования.

В соединившемся с ЛОЭТЗ загорском цехе одним из самых известных становится имя слесаря по сборке металлоконструкций с 1954 года Норатдина Гапаевича Замогулова. Его работа всегда отличалась от других своей скрупулезностью при выполнении операций. Это порой мешало давать повышенное количество изделий, но с планом он все же справлялся.

— Нет у меня рекордов, — говорил он. — Зато никто никогда не упрекнет меня в недоброкачественной работе, а это главное, чтобы иметь возможность спокойно трудиться и смотреть людям в глаза с улыбкой.

Хорошее настроение Замогулова передавалось другим. На вид он всегда был добродушным, разговорчивым, но когда он был за работой, — и все это знали, — лучше не отвлекать его: не любил этого Замогулов. А когда сдавал работу ОТК, вновь улыбался, стоял с открытым веселым лицом.

Его не раз ставили в пример другим, часто о нем писали в стенгазете, как о наиболее стабильном по качеству работнике.

С годами, правда, темпы в работе сильно возрастали, вынужден был ускорять темп и Замогулов, но при любых обстоятельствах он не предъявлял работу в ОТК, если не был уверен в ее высоком качестве. Оставался даже после смены, но зато на другой день контролеры вновь ставили всем в пример этого слесаря по сборке. Г. Н. Замогулову одному из первых было вручено личное клеймо качества, в последствии он получил звание ударника пятилетки, имя его также было занесено в заводскую Книгу почета. Стал он признанным всеми наставником, многих обучил своему делу.

Загорский цех, войдя в состав ЛОЭТЗ, потребовал к себе такого же внимания, как и остальные цехи. Сюда не раз посылались бригады ремонтно-механического цеха, строители, столяры, электрики, наладчики, чтобы организовать участки на том уровне, который требовался заводу.

В РМЦ самым добросовестным образом выполняли любую работу, не гнушаясь и «черновой», опытные специалисты слесари по ремонту Лев Георгиевич Бемер, Евгений Владимирович Хохлов, токарь Иван Иванович Букин, слесарь по нестандартному оборудованию Василий Федорович Абрашов, слесари по металлу Анатолий Тимофеевич Крюков, Сергей Лаврентье-

вич Колпов, электромонтер Галина Дмитриевна Бодрова, мастер электроцеха Александр Константинович Гусев, оператор котельной Зинаида Павловна Осина, компрессорщик Василий Александрович Рогожин.

Позже в коллектив вольются ставшие хорошими специалистами слесари-ремонтники Юрий Николаевич Пилевин и Виктор Иванович Лобанов, электромонтер Василий Федорович Бизяев, слесарь-ремонтник Виктор Алексеевич Николаев и другие.

Начинал в РМЦ еще в середине 60-х годов, с должности токаря, Валерий Васильевич Кузнецов. Впереди его ждала работа технологом после окончания Мытищинского машиностроительного техникума, затем мастером и старшим мастером м, наконец, начальником цеха (с середины 80-х) — на все оставшиеся годы работы на заводе.

Но еще в 60-х годах со знанием дела выполнял свою роль руководителя цеха Леонид Григорьевич Дубровин — образованный специалист, окончивший Мытищинский машиностроительный институт. Интересно, что начинал он в РМЦ работать еще подростком вскоре после окончания войны. В те годы хорошо проявлял себя как слесарь-ремонтник, а пришло время и подал заявление в вечерний институт, поступил и с тех пор являлся перспективным работником, заслуженно претендующим на высокий пост.

В должности начальника РМЦ Леонид Григорьевич проявил себя очень умелым организатором, наладив четкую работу всех своих служб, участков и бригад, в том числе бесперебойное функционирование участка погрузо-разгрузки, изготовления тары.

На этом участке лучше других работали мастер погрузо-разгрузочных работ Николай Федорович Харитонов, грузчики Анатолий Иванович Черкасов и Николай Хусаинов.

Отличным шоферами, нередко уходящими в дальние рейсы, являлись водители Николай Александрович Фиров (позже автокрановщик), Николай Федорович Меркулов и другие.

Завод располагал уже очень большим парком автотехники. Но по решению Правительства, при Н. С. Хрущеве, автотранспортный цех был передан одной автобазе. И с тех пор забота о транспортном цехе у завода отпала. С одной стороны, это устранило много проблем, связанных с обновлением автопарка, ремонта, приобретением запасных частей, но, с другой, завод стал зависеть от слаженности работы на базе, а она, увы, не всегда вовремя и в необходимом количестве выделяла технику, и таким образом, «коллективные авто-колхозы» оказались больше выгоднее тем, у кого вовсе не было или же было мало техники, а у кого эта работа была уже налажена, те в чем-то пострадали. Вместо тридцати единиц техники на ЛОЭТЗ оказалось несколько... Завод, конечно, имел и погрузчики, имелся и кран «ЗИС-1» на базе автомашины «ЗИС-164»...

С 1966 года на завод поступало дополнительное количество внутризаводского транспорта, так как в это время началось возведение нового склада завода, а к тому же вступали в строй один за другим производства, переводимые в новые корпуса — сборочный и механический. Объем выпускаемой продукции в них возрастал быстрыми темпами.

ГЛАВА 2

НЕИСПОЛЬЗОВАННЫЕ РЕЗЕРВЫ

В начале новой пятилетки коллективом ЛОЭТЗ] осваивается очередной ряд новых и модернизированных изделий. В 1966 году было начато производство пультов горючих унифицированных ПГУ-65, выносных табло ЭЦ, унифицированных стативов; штепсельных реле (СШР) 14664 и комплект аппаратуры станционной связи типа КАСС-22. В 1967 году — производство штепселей многокареточных для механизации работ по оформлению документов в багажных конторах; модернизированных польстеров ПМ-10-00; табло частотного диспетчерского контроля типа ЧДК; аппаратуры станционной релейной блокировки типа СРБ-ЭЦ; модернизированных аппаратов исполнительных маршрутно-контрольных устройств (МКУ).

С этого периода коллективом велся активный поиск неиспользованных резервов, разрабатывались программы по ликвидации «узких мест» производства, по коренному обновлению выпускаемой продукции, техническому перевооружению, принимались меры по незамедлительной реализации всех намеченных ранее планов.

Это было вызвано тем, что предприятия страны переходили или готовились к переходу на работу согласно новому экономическому планированию и материальному стимулированию. Этому на каждом предприятии предшествовала очень серьезная и кропотливая работа.

На ЛОЭТЗ тем временем самое большое значение придавалось реализации планов по внедрению новой техники. В этом шел вперед других коллектив инженеров технического отдела, в котором работало уже до восьмидесяти сотрудников.

Главной творческой личностью в этом отделе являлся замечательный инженер, организатор внедрения в производство множества оригинальных технических разработок Павел Евсеевич Бененсон.

Занимая пост начальника отдела, он, конечно, не мог ограничиться чисто административными решениями текущих вопросов, уж слишком большая энергия кипела в нем, а к тому же всю работу он знал досконально. Не было в многочисленном коллективе отдела такого специалиста, которому Бененсон не дал бы свои рекомендации, не внес в его работу свои ценные предложения. Отлично понимая чертежи, он великолепно их сам же исполнял; в любую минуту мог подойти к столу конструктора и, окинув взглядом его работу на кульмане, сходу дать дельное замечание. За это его все и всегда очень уважали. Тем более, что в общении он никогда не бывал навязчив и не позволял себе повыситься голоса, проявляя очень большую тактичность.

Когда в восьмидесятых годах по злому року, недоразумению к заводу предъявили серьезные претензии в связи с завышенными нормами использования ценных металлов, Бененсона «разжаловали» в рядовые инженеры, но и после этого он еще много лет добросовестно проработал в коллективе, оставаясь преданным своему заводу буквально до конца своей жизни.

Завод являлся единственным в Союзе, который выпускал пульта управления для железных дорог, другую ответственную аппаратуру, и понятно, что к каждому сотруднику ведущего инженерного отдела предъявлялись самые серьезные требования: отдача от его труда должна была быть только полной.

И несмотря на такие требования, почти весь состав техотдела оставался неизменным.

Очень много сил в работу отдела вкладывал один из его ведущих инженеров, хотя имел группу инвалидности, Петр Георгиевич Милюков.

Он был старейшим работником завода, еще в начале войны поработал слесарем в механическом цехе, поработал в эвакуации в Саксаульске, затем вернулся на завод, а вскоре ушел воевать.

В 1943 году ему как раз исполнилось восемнадцать лет, он служил рядовым бойцом, потом стал курсантом пулеметно-минометного училища под Свердловском, в Курской битве воевал танкистом, потом, несмотря на перенесенное тяжелое ранение, продолжал с оружием в руках защищать Родину, и окончил войну в Манчжурии...

После войны вернулся на завод, женился, и его, как отличного работника, фронтовика, завод послал учиться в Киев — в дневной железнодорожный техникум. Оттуда он вернулся на завод уже конструктором СЦБ.

В дальнейшем на протяжении долгих лет служения родному заводу Петр Георгиевич внес очень заметный вклад в освоение аппаратуры СЦБ, стал ведущим конструктором, несколько лет даже возглавлял конструкторское бюро. Во всех делах он занимал активную общественную позицию, два года подряд избирался освобожденным парторгом завода. Но это будет спустя еще около десятка лет; затем он вновь вернется в отдел и проработает в нем до начала 90-х годов...

Таких специалистов, внесших заметный вклад в развитие завода в течение многих лет, в отделе, к счастью, имелось немало.

Долгие годы вкладывали свои силы и старание в работу всегда очень заметные по результатам труда такие из них, как Ирина Николаевна Нахимовская, Светлана Борисовна Драгилева, Александр Васильевич Фролов, Виктор Федорович Максимов, Алексей Иванович Крюков, Николай Константинович Лупан, Павел Никитович Кирюшин, Надежда Самсоновна Киселева, Ольга Петровна Звездина, Вячеслав Александрович Корнев, Николай Петрович Муратов, Людмила Федоровна Жилева, Мария Николаевна Кузьмина, Нина Петровна Холодкова, Елена Егоровна Тюльпакова, Инна Савельевна Ушакова (впоследствии начальник отдела сбыта завода) и другие.

Все они уже достаточно поработали к тому времени, чтобы очень порадоваться очередным знаменательным событиям, обязанным их самому непосредственному активному участию: когда в 1966 году завод демонстрировал в Хельсинки малогабаритный стрелочный централизатор, а спустя два года в Лондоне аппаратуру ЭЦ и ЧДЦ.

Между этими событиями, в 1967 году завод подготовил макет для представления маршрутно-релейной и диспетчерской централизации с переездной сигнализацией для представления на международной выставке. И делали его такие заводские специалисты, как Б. Ф. Беляев, А. А. Лузин, А. Е. Журавков, В. А. Головкин, А. А. Белов, А. П. Бобров, Н. П. Муратов, помогал им специалист из КБЦЩ В. И. Засыпкин и другие.

Изделия завода, представляемые за рубежом, всегда вызывали там свой заметный интерес. Советский Союз все чаще демонстрировал, что он давным-давно сменил сапоги да лапти на быстроходные поезда, а счет железных дорог давно уже шел на тысячи километров, очень интенсивно эксплуатирующихся, снабженных десятками видов самой современной аппаратуры.

И при этом продукция ЛОЭТЗ выходила на железные дороги все более обновленной и модернизированной, и обязательно вместе со старыми и ставшими привычными образцами к эксплуатации представлялись и ее новые виды. В 1968—1969 годах коллективом подготавливались к выпуску аппаратура АРМ-65, автоматы АБ-3, электрокомпостеры с ручным приводом, блок питания БП-ЭЦ, выпрямительные устройства ВУС-1.3, преобразователи СПП-ЖР-5, приборы ПОНАБ-2, универсальные компостеры, блоки ячеек ТИ-9 и другое.

В тот же период электролабораторией завода под руководством В. Г. Валькова была разработана и внедрена улучшенная конструкция генератора вызова для КАСС-22 и КАСС-6. По обеспечению надежности продукции внедряется новая конструкция ключа-железа с фиксацией от случайных поворотов; повышается механическая прочность головок кнопок; внедряется кнопочная рамка с увеличенным сроком службы контактных пружин (до 800 тысяч срабатываний); повышается прочность крепления головок кнопок; внедряется стальная пружина на контактах розеток НМШ; изготовление блоков КБ-6 и КБ-1 идет с применением более надежных конденсаторов К-50-3 вместо КЭ-1; разрабатывается и внедряется улучшенная конструкция блока записи АКР.

Завод очень плодотворно поработал и над повышением надежности электромагнитных соленоидов за счет применения провода ПЭВ-1 и за счет внедрения пластмассового каркаса.

Борясь за экономию материалов и особенно металла, специалисты добивались этого путем пересмотра конструкций изделий либо за счет экономного раскроя металла, и этому очень способствовало широкое внедрение пластмасс. Например, только за счет перевода на пластмассу каркаса катушки Г-808-01-00 заводу удалось получить экономии латуни 600 килограммов. Эти значительные результаты быстро продвинули решение вопроса об организации в загорском цехе лаборатории для испытания пластмасс. Решено было перерабатывать конструкции с переводом их изделий на пластмассы и литые сплавы и ежегодно, таким образом внедрять по десять—пятнадцать и более наименований деталей.

Высокий эффект применения пластических масс в технологии изготовления деталей подтвердило также внедрение кожуха из полистирола на компостер ЭК-65, изготовление с помощью треста опытного образца пульта с применением молочного оргстекла, внедрение наклейки слоистого пластика на панели пультов-манипуляторов и горючих пультов, а также улучшение качества изоляции жгутов после замены прессшпановых прокладок на пластмассовые, изготовление блоков КБ-4х4, КБ-4х1 на пластмассовых основаниях, вместо стальных, для улучшения их изоляции и другое.

Кроме того, в этот период заводом разрабатывается технологический процесс и внедряется химическое лужение для улучшения качества паечных работ, внедряется нанесение надписей на АСУ-50 методом шелкографии. Для обеспечения более качественных работ в то же время приобретаются и внедряются толщиномер для контроля толщины модулей и тому подобное, что способствовало эффективности производства и улучшению качества продукции.

В связи с тем, что обеспечить высокое качество более сложным изделиям становилось все труднее, с 1968 года на ЛОЭТЗ была внедрена система поощрений за бездефектное изготовление деталей и сдачу их ОТК с первого предъявления. Интересно, что в лаборатории надежности разрабатывается отдельная методика испытания изделий на транспортную тряску. Одновременно увеличивается список изделий, упаковываемых в картонные коробки. Началась организация участка по изготовлению специальной тары.

При непосредственном участии лаборатории для улучшения контроля качества продукции изготавливаются стенды для проверки пультов ПУ-ЭЦ, шкафов ШС-З-ЭЦ, блоков питания БП-ЭЦ, выпрямительных устройств ВУС-1.3, монетников, автоматов билетопечатающих.

Коллектив ЛОЭТЗ хорошо трудился и получал все большие возможности хорошо работать, лучше отдохнуть.

Конец ознакомительного фрагмента.

Текст предоставлен ООО «Литрес».

Прочитайте эту книгу целиком, [купив полную легальную версию](#) на Литрес.

Безопасно оплатить книгу можно банковской картой Visa, MasterCard, Maestro, со счета мобильного телефона, с платежного терминала, в салоне МТС или Связной, через PayPal, WebMoney, Яндекс.Деньги, QIWI Кошелек, бонусными картами или другим удобным Вам способом.