



А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 39.
Измайловская
мануфактура
1952-1981**

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов Том
39. Измайловская
мануфактура 1952-1981**

«Автор»

2026

Манин-Уралец А.

Подвиг заводов Том 39. Измайловская мануфактура 1952-1981 /
А. Манин-Уралец — «Автор», 2026

В книге отражена история фабрики ОАО «Измайловская мануфактура», написанная в 2001 году в честь ее 150-летия. В материале указаны страницы ее истории в царский период. Далее - почти вся эпоха ее развития связана с мероприятиями по укреплению материальной базы, с подготовкой кадров, с борьбой за достойный быт и культуру производства. Это позволило фабрике встать в ряд наиболее успешно развивающихся фабрик в текстильной отрасли России, всего СССР. Об этом в прошлой трудовой эпохе свидетельствовало немало почетных наград за качество продукции и перевыполнение пятилетних планов. В перестроечный и либеральный рыночный период, к началу 2000-х годов, коллектив поставлял на внутренний и внешний рынок около 1 миллиона 200 тысяч квадратных метров суровых хлопчатобумажных тканей в месяц, используя пряжу собственного производства. Главной ценностью в производстве в указанный период остаются люди и сохраненные трудовые традиции.

© Манин-Уралец А., 2026

© Автор, 2026

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов Том 39.

Измайловская мануфактура 1952-1981

ЧАСТЬ ЧЕТВЕРТАЯ **ПУТЬ В РЕКОНСТРУКЦИИ**

ГЛАВА 1 **УВЕРЕННАЯ ПОСТУПЬ** **НОВАТОРОВ**

В архивных документах предприятия можно увидеть такие строки: «С возрастом нашей фабрики менялось техническое оснащение. До 1950 года оно почти не менялось. С 1952-го по 1962-й годы произошла первая реконструкция фабрики с полной заменой технического оборудования».

Это, очевидно, не совсем точная оценка всей предшествующей 50-м годам огромной напряженной работы по техническому обновлению цехов. К этому времени были заменены десятки единиц оборудования, а в 1951 году, к тому же, вошли в эксплуатацию и новейшие ткацкие станки АКТ-100.

Начало реконструкции в широком масштабе приходится, главным образом, на вторую половину пятидесятых, хотя и с 1952 года в технической оснащенности предприятия происходили, действительно, крупные изменения.

В августе 1952 года приказом министра Минлегпрома А. Н. Косыгина директор фабрики Петр Семенович Акатов был переведен на другую работу (он стал заместителем начальника Главного управления по производству головных уборов Минлегпрома СССР), а его пост был предложен Валентину Алексеевичу Прусакову, одному из видных руководителей в системе отрасли, специалисту очень сведущему в вопросах техники и хорошему организатору.

Когда В. А. Прусаков пришел на фабрику и ознакомился с ее техническими возможностями, он увидел, что предприятие, в общем, являлось отнюдь не слабым, а, напротив, достаточно сильным, хотя и не столь мощным, как иные, особенно новые.

В прядильном производстве было задействовано 86 чесальных машин, 12 мотальных, 13 ровничных и 85 прядильных (27712 веретен). Ткацкие цеха имели 5 мотальных машин (две катушечные и три корпусные), 6 сновальных (две катушечные и 4 быстроходные), 4 шлихтовальные, 6 проборных, 572 ткацких станка с нижним боем, 428 автоматических ткацких станков — в том числе 78 станков АКТ-100, 4 мерильно-складальных машины. В их числе имелось новое оборудование Пензенского, Ташкентского производства, завода Шевченко и других отечественных предприятий.

Но имелось также и большое количество старого оборудования. Это кардочесальные машины «Платт» (свыше 30 единиц) производства 1889—1897 годов; кардочесальные машины Д. Барло, Тв. Смоллей (до 30 единиц) выпуска 1909 и 1911 годов, кардочесальные машины «Вулкан» (10 штук) 1948 года выпуска; ровничные машины «Платт» (свыше 15 единиц) 1881 и 1896 годов выпуска; перегонные машины (8 единиц) 20-х, 30-х годов и столько же, выпущенных в прошлом веке; ленточные машины «Аза-Аиз» и «Платт», тоже вошедшие в строй еще в конце века минувшего.

Доживали свое и такие «иностранцы», как «Вулкан» — чесальные машины и им подобные, требовавшие срочной замены ленточные машины системы «К. Маркса» и другие.

Реконструкция начала пятидесятых характеризовалась, в основном, дальнейшей заменой части оборудования, а также и массовой заменой изношенных деталей. В частности, меняли трепала на всасывающем взрыхлителе, изношенные карданные покрыва на приемных и на шляпках, изношенные клеточки на основных прядильных машинах, изношенные веретена на прядильных и на уточных машинах и многое другое.

Заменялось в широком масштабе оборудование вспомогательных служб. Фабрике были выделены новые токарные, в том числе токарно-винторезные и токарно-центровые станки, сверлильные и строгальные, в том числе продольно- и поперечно-строгальные станки, долбежные, зубообрабатывающие, фрезерные, в том числе универсально-фрезерные станки с длиной стола 800 мм, а также и кузнечно-прессовое оборудование: прессы с механическим приводом, фрикционные, с давлением не менее 50 тонн.

Значительно крепло деревообрабатывающее производство, оснащаясь лесопильными рамами, циркулярными пилами, фуговальными, рейсмусовым, комбинированными деревообрабатывающими станками и другим оборудованием.

И такое обновление ремонтной базы говорило, прежде всего, именно в пользу того, что начатая реконструкция проходила под знаком всеобщего обновления старого, но еще действовавшего в работе, парка мехоборудования.

Станки и машины в основных цехах стали работать более четко, бесперебойно. Но плохо было то, что при росте производительности у рабочих постепенно снижались расценки.

За эту работу экономические службы взялись очень рьяно. В то же время по приказу директора был разработан ряд мер на снижение премиальных тем бригадам, где могли сегодня работать сверхпланово, а завтра — не дотянуть до установленной нормы выработки.

За эти коллективы директор взялся крепко и с дотошностью: он созывал собрания, на которых указывал, что не потерпит тех, кто работает спустя рукава и кто является бракоделом. Был установлен «порядок» снятия премий также и за неправильную разбраковку суровья, у руководящих работников — за плохой контроль выполнения заданий, в том числе за допущение недогрузки или перегрузки продукции по ассортименту, даже за простои железнодорожных вагонов, хотя последнее чаще всего случалось отнюдь не по вине фабрики. Однако, все эти меры еще более дисциплинировали коллектив. Если директор бывал не прав — вину свою признавал. Но рабочим от этого не было легче. Хорошо зарабатывать по-прежнему оказывалось очень трудно.

На фабрике к этому времени было организовано машиносчетное бюро, обслуживающее прядильную и ткацкую фабрики, как отмечалось, «массово-вычислительными работами по подсчету показателей о выполнении норм выработки и зарплаты», и это было не случайным. Работ по снижению расценок в бюро выполнялось, к досаде иных ударников, преобильно.

Многие из тех рабочих, кто вчера был передовиком, сегодня превратился в середняка; а середняк нередко вдруг оказывался чуть ли не в отстающих.

Правда, под руководством начальника отдела организации труда В. А. Левашова, немного погодя был организован ряд эффективных мер «по подтягиванию рабочих основных профессий до выполнения установленных норм» (прядильщикам — по каждому метру

пряжи, а ткачам — по каждому ассортименту ткани), только «подтягивание» заключалось, в основном, в более интенсивной работе станочника.

Ветераны фабрики, помнящие тот период работы, вспоминают:

— Нормы выработки нам увеличивали исходя из того, какого прогресса достигли на других передовых фабриках. При этом мало думая о том, что у всех ведь условия разные.

Но были твердые установки, и мы пытались, как говорится, не только догнать, но и перегнать. Только перегони-ка, если работаешь в старых стенах, часто в тесноте и неуютно. Взять, к примеру, фабричные полы. Их состояние вызывало неприятное ощущение не только от того, что ходишь по грязи. В ткацкой фабрике в зале №1, в виду плохого состояния полов, не людей,

а даже станки качало. А по результатам комиссий так и отмечалось: «станки имеют качку». Так что до образцовых фабрик нам было еще далеко.

Но вот догонять их мы и впрямь догоняли.

Ездили за опытом в другие коллективы: на Раменскую, Дедовскую, Реутовскую, Истомкинскую фабрики, что под Ногинском, и на другие. И, надо сказать, наши инженеры во всю старались помочь нам облегчить работу, почти все в рационализации участвовали, подавали предложения, а некоторые и по несколько десятков.

Коллектив инженеров фабрики был многочисленным — свыше восьмидесяти человек занимали должности ИТР (из 2085 работников фабрики в 1952 году). Это было то время, когда фабрика вполне укомплектовалась высококвалифицированными инженерами, вакантных мест не имелось. Правда, из всего состава ИТР около сорока человек были бездипломными, практиками, но и они уже прошли основательную школу теоретической подготовки на различных курсах и лекциях.

Во главе разработчиков всех технических мероприятий стоял главный инженер и заместитель директора Ф. И. Расстригин. Очень грамотный и очень инициативный инженер, когда-то он хорошо проявил себя ведущим техническим руководителем на Балашихинской хлопчатобумажной фабрике №1, откуда и был переведен в Измайлово. И, как показало время, в министерстве угадали в нем перспективного инженера, который в новом коллективе стал, можно сказать, душой инженеров и рабочих.

Хорошим его сподвижником в реализации множества технических идей стала главный механик фабрики З. М. Беляева. Не менее энергичный ее характер, отличное знание всех тонкостей производства, умение мыслить творчески и мобилизовать коллективы рационализаторов на решение самых важных вопросов по ремонту, позволили службе ОГМех в короткие сроки создать массу различных приспособлений, облегчающих проведение ремонтов. Все ремонты, проводимые в тот период на фабрике, получали уже только одну оценку — «отлично!».

В проведении всех этих работ были также очень активны начальник ремонтно-механической мастерской В. Н. Волынкин, инженер по вентиляции и увлажнению З. С. Бохонова, заведующий прядильной фабрикой С. В. Чемоданов, заведующий ткацкой фабрикой Л. М. Грибов, начальник приготовительного отдела Т. М. Никитина, начальник цеха прядильного отдела В. А. Мичурин, начальник цеха приготовительного отдела ткацкой фабрики М. А. Маркелова, начальник цеха механических станков З. Е. Завьялова и многие другие технические специалисты из цехов и отделов.

Директором В. А. Прусаковым, как и прежними руководителями фабрики, уделялось свое необходимое внимание и сфере быта. В этом ему всегда активно помогали партийные активисты, а также и фабком, возглавляемый инициативной и очень доброжелательной к людям работницей Анатолий Васильевич Мироновой.

В парт- и профгруппах активно работали такие активисты, как Кондратьева, Щепетов, Косов, Боярчиков, Левашова, Васильева и десятки других.

При том росте, которого фабрика достигла в первой половине 50-х годов, при улучшении социальной инфраструктуры Измайлово, у текстильщиков появилась возможность организовать постоянную аренду автобусов, с тем чтобы после окончания смены они довозили работников фабрики до метро, а также и в тот район, где стояли новые фабричные жилые дома.

Жилой фонд к 1953 году состоял из двадцати пяти жилых зданий с общей жилой площадью около 14 тысяч квадратных метров и семи зданий, под жилье приспособленных, где имелось до 550 квадратных метров полезных площадей. Проживало в фабричных домах около 3400 человек. Некоторые занимали углы на ночлег... на кухнях коммуналок.

Для облегчения участи таких вот бедолаг был перепланирован один дом (№ 24), куда к сентябрю 1952 года перевели всех, кто проживал на кухнях.

Вообще, углы на кухнях стали выделять с 1934 года, и это считалось для кое-кого, возможно, и наиболее предпочтительным: здесь, по крайней мере, не оставались голодными. Но теперь, в виду того, что в старый жилсектор подвели газ, и газ подвели на кухни, они стали разгружаться — от проживающих на них, хотя бы, из соображений техники безопасности.

Отныне на кухнях не осталось ни одного ночлежника. Тем более, что и общежитий стало в два раза больше.

Имела фабрика уже четыре общежития, правда, все еще непосредственно в производственных и подсобных помещениях на территории самой фабрики, рассчитанных на 140 работников, и одно общежитие в арендуемом подвальном помещении дома по Переяславской улице, где приютилось свыше пятидесяти человек.

Событием стало начало организации работ по строительству пионерского лагеря, после утверждения в 1952 году документации за подписью министра Минлегпрома И. Н. Акимова.

В течение 1953—1954 годов коллектив участвовал в смотре-конкурсе по созданию более благоприятных условий работы и отдыха молодежи, в связи с 35-летием ВЛКСМ.

С участием секретаря комсомольской организации Т. Н. Тялиной, в каждом цехе работали комиссии по проведению смотра работы с молодежью. Результаты их деятельности постоянно выносила на свои страницы общефабричная газета «Челнок».

Представители фабрики, члены комитета комсомола выезжали за опытом на другие предприятия отрасли, в том числе на комбинат им. Щербакова, чтобы, как писалось в той же газете, «поучиться культуре производства у тех, кто в этом мог служить образцом».

Рассказывали работники Измайлово и о своих подвижках по этой проблеме.

В частности, и о реконструкции, о том, что на «свалку истории» выбрасываются старые станки английского производства «Аза-Айз» и «Платт», всего не менее пятидесяти машин; убирали их поэтапно, а взамен устанавливали свои, отечественные машины высокой производительности.

О том, что на всех старых машинах, еще работающих на ременных передачах от одного движка, установлены индивидуальные моторы; но и эти машины будут заменены на новые с отечественными же моторами, такие, как «Шевченко», «Сталинские», ВНИТевские.

А вскоре коллектив перейдет на массовое обслуживание такого прогрессивного оборудования с повышенными скоростями, как ткацкие станки АТП-100-1.

И что все это на фабрике будет — в коллективе не сомневались. Хотя бы потому, что в то время реконструкция шла на подавляющем большинстве фабрик Союза, и все они оснащались самым передовым оборудованием.

Ожидали от таких новинок очень многого. Взять те же ВНИТевские кольцепрядильные машины. Ведь, если теперь работница выпускала по пять-шесть с половиной тонн пряжи, то можно было бы выйти на уровень десяти-одиннадцати тонн, то есть принести Родине пользы больше в два раза!

Все это были ожидания. Но уже и сегодня было чем похвалиться работницам Измайлово. Например, опытом совершенствования несовершенного оборудования. И такого опыта было хоть отбавляй. Даже простым работницам, не слишком-то искушенным в технике, — и тем долгая работа на старых станках помогла хорошо разобраться в их устройстве, и, даже, принимать активное участие в их реконструкции. Взять ту же работу по снижению обрывности. Когда мычка обрывается, наматывается на валик, и машина имеет сложную обрывность. И вот, чтобы этого не было, работники стали приспособливать мычкоулавливатель. Дела резко пошли в гору.

Увеличилась производительность труда, появилась возможность для дальнейшего уплотнения; каждый работник переходил на обслуживание с трех до пяти машин.

Правда, это веяние коснулось в те годы текстильщиков всей Москвы и Подмосковья.

* * *

Добрые, полезные начинания с быстротою молнии распространялись от одного предприятия к другому. Надо сказать, что в этом немалую роль играли службы технической пропаганды Министерства легкой промышленности.

По рекомендации министерства на комбинатах и фабриках, в том числе и в Измайлово, рабочие изучали передовые методы лучших станочников отрасли. Например, метод Жуковой и Коврусовой (присучка ленты); метод Боариновой (ставка ровницы) и ее же метод, направленный на совершенствование заправки ровницы в полую ветвь рогульки; это так же метод Усановой (присучка у цилиндра); метод Корешковой (ликвидация обрыва после снятия съема); метод Зайцевой (заводка нити одной рукой); метод Козловой (подмотка); метод Железняк (подмотка без останова веретена) и другие.

Очень дружно рабочие фабрики поддерживали и внедрение методов работы по почину Глуховского комбината: по совершенствованию производства двенадцати творческих бригад, которые успешно решали такие задачи, как пути снижения неровноты чесальной ленты; повышения производительности на уточных машинах № 16—27; устранения причин отлета основ на ткацких станках; разработки наилучших параметров по переходам в приготовительном отделе прядильного производства с целью выявления возможностей экономического отдела и другие.

Все это было важно для измайловцев также, как и для других. И, применяя новые методы у себя на практике, многие добились прямо-таки поразительных результатов.

В 1954 году бригада мастера В. М. Гореловой работала над снижением обрывности от 66 до 69 на машинах завода им. К. Маркса. Прежде обрывность на этих машинах составляла 150—160 обрывов; а после внедрения разработанных мероприятий обрывность составила 100—110 обрывов. («Производительность с 610 к №№ увеличилась до 665 к №№»).

В 1955 году бригада под руководством мастера Н. М. Буланова разработала новые параметры заправки станков АТ-100-1, при внедрении которых со 2-го сорта (из-за забоин и недо-сек) перешла к выработке 1-го; с 25 тысяч метров — до 55 тысяч метров, то есть вдвое больше, резко уменьшив обрывность.

Нашло поддержку новое соревнование за повышение производительности труда и оборудования по методу Капралова. В Измайлово по этому методу стали работать три бригады на прядильной фабрике и шестнадцать — на ткацкой.

У ткачей с использованием опыта новаторов страны работали все подразделения производства: приготовительный отдел, мотальный цех, шлихтовальный цех, проборный цех, ткацкий отдел и браковочный цех.

Весь коллектив фабрики соревновался с ленинградской «Рабочей фабрикой». Оба коллектива часто отчитывались, кто как поработал. И все чаще оказывалось, что лучше поработали москвичи.

И это касалось выполнения различных обязательств, например, довести выпуск суровья 1-го сорта не менее 97 процентов.

В соревновании отличилась бригада Климова. Достижением бригады было то, что выпуск продукции 2-го сорта она снизила с 2,7 процента до 0,8 процента, то есть в три с половиной раза. Сам бригадир Климов трижды получал звание «Бригадир отличного качества» во Всесоюзном соревновании предприятий Минлегпрома.

Вошел в число лучших руководителей бригад, в недалеком будущем — и лучших помощников мастеров фабрики — И. М. Федюков.

Еще долгие годы — более трех десятилетий — этот замечательный труженик, организатор производства, новатор, мастер — «золотые руки» будет радовать коллектив своими успехами, в том числе и в качестве ударника-многостаночника.

Даже в предпенсионном возрасте он будет обслуживать 45 высокопроизводительных станков марки АТПР-100-2У, годовые задания выполнять на полтора-два месяца раньше срока.

За высокие достижения в труде и в деле воспитания молодых кадров помощник мастера Иван Михайлович Федюков награжден орденом «Знак Почета» и высшей государственной наградой — орденом Ленина.

В числе тех, кто начинал работать на фабрике в начале 50-х годов и посвятил ей всю свою трудовую жизнь, кто также вошел в строй лучших специалистов на года, пятилетки и десятилетия, на самом видном месте стоит Нина Андреевна Полосина.

После окончания в 1952 году Московского механико-технологического техникума текстильной промышленности по специальности техник-технолог прядельного производства она по распределению приехала сначала в Ногинск на хлопчатобумажный комбинат. На последипломной практике около года работала ремонтницой прядельных машин и стала руководителем бригады прядельных машин.

Фабрика выпускала перкаль для обтяжки самолетов, подход к изготовлению продукции здесь был особо ответственным.

Но и на Измайловской фабрике, куда Нина Андреевна затем была направлена помощником мастера, хотя и выпускали здесь миткаль да марлю медицинскую, работа оказалась ничуть не проще, и даже сложнее. И потому, что эта фабрика, в отличие от ногинской, была не новой, а очень даже старой, и потому, что работали здесь в три смены. Да и условия труда, показалось, принципиально разнятся. И разница эта поначалу поразила молодого специалиста. В Ногинске — просторно, много света, стены чистые. Здесь же — сразу почувствовалась тяжелая температурно-влажностная атмосфера. И еще поразили полы: черные, будто гудроновые, и ботинки у работников — черные.

Да ведь и должность поммастера очень тяжелая, по сути — наладчика машин, и в тех условиях реконструкции должность казалась тоже не из приятных.

При том, что оборудование на участке работало с ременными, тесемочными передачами, на нее — поммастера — легли, в частности, обязанности поменять тесьму в случае обрыва, следить, чтобы не попадали в работу «больные» веретена, чтобы нормально работали вытяжные приборы и так далее. А вытяжные приборы, хотя и гудело в них, и всасывало, казалось, едва ли справлялись со своей ролью...

Как пошли дела дальше, о том Нина Андреевна вспоминала:

— «...Поработала я в таком вот режиме и никак отвязаться от мыслей о работе в Ногинске не могу. Однажды решила на что-то, подошла к главному инженеру Расстригину: «Когда, мол, сделаете, как на советских современных фабриках, вот хотя бы как в Ногинске?» — говорю я ему.

Видно, и впрямь в сравнении с другими предприятиями здесь, в Измайлово, дела шли хуже. Потому что нервно, грубо отвечал главный инженер, очень уж был не в духе. Я ему также не в духе: продолжаться так вечно не может, надо фабрику поднимать, ставить принципиально вопрос на собраниях. Посмотрел на меня Федор Иванович и заключает: «Знал бы, что вот такая ты, задиристая, не взял бы тебя сюда!» Махнул рукой и ушел. Словом, поссорились мы с ним.

Потом пригляделась внимательней, поняла, что старается главный инженер, сил не жалеет, как и другие инженеры. Вопросы требовалось решать комплексно, многое переделывать. А на это требовалась от государства самая серьезная поддержка. Поддержка-то была, но еще не столь серьезная, как хотелось бы.

Что касалось вентиляции, то потом у нас сделали вентиляционные короба, но это уже когда поставили и новые машины. А вот что до полов, чтобы приобрели они «человеческий» вид, то руки до них дойдут не скоро еще — только в семидесятые годы: выложат их керамиче-

скими плитками. Конечно, и прежде пытались их привести в порядок, даже раза три перелицовывали, как у нас в прядильном, так и в ткацком производствах.

А тогда, еще в пятидесятые, радовал каждый маленький эффект реконструкции. Если прежде над каждой машиной, над каждым станком висела своя лампочка, то вот, появился дневной свет, и это было потрясающим эффектом. Казалось, как из полуподвала вышли на солнышко».

Стала Н. А. Полосина активной участницей дальнейшего преобразования фабрики. За долгие годы поработала на различных ее участках. С 1955 по 1968 годы работала сменным мастером прядильного цеха. А затем новые ступеньки роста повели специалиста от цеха к цеху. И мастером по ремонту в мехмастерской потрудились, — причем, не одну пятилетку, это, когда начальником ремонтного отдела был опытный ветеран Сергей Васильевич Коршунов, а когда через несколько лет ушел он на пенсию, заняла работница его высокую должность. Высокую и очень ответственную. Очень много работы выполнялось ею при проведении капитальных ремонтов: когда полностью меняли веретена и до брусьев разбирали станки, заменяя все отработавшее и заменяя новым.

В конце 60-х годов — еще одна ступенька. Высокие организаторские способности, отличное знание дела позволили Н. А. Полосиной получить пост начальника приготовительного цеха прядильного производства. Приготовительный всегда являлся одним из самых сложных участков, включая все его переходы: сортировочно-трепальный, чесальный, ленточно-ровничный и угарный отделы.

Здесь, как нигде, Н. А. Полосина проявила свой талант организатора, инициативность, трудолюбие. Она проводит в цехе большую организационно-воспитательную работу. И, в результате, два перехода — сортировочно-трепальный и ленточно-ровничный — получили звание «Участок высокой культуры».

В середине 80-х годов, когда настанет пора заслуженного отдыха, Нина Андреевна не уйдет с фабрики. Поработает в 1986—1987 годах начальником родного прядильного цеха. Здесь станет хорошей наставницей: и не только рабочим, но и поммастерам и старшим мастерам.

Мастерами и старшими мастерами в то время нередко становились совсем молодые работницы. Некоторые еще только учились в институте. Но и у опытных ветеранов они учились с не меньшей охотой, потому что, имея цель повысить образование, по специальности, хотели, как и ветераны производства познать здесь все до тонкостей. И начальник цеха Н. А. Полосина никого не обделяла вниманием.

Особенно отличилась в учении Галина Владимировна Ремашевская, проявившая способности также и в организации работ. Инициативная, общительная, доброжелательная, Галина, получив диплом, в конце концов, также стала начальником цеха...

А Нина Андреевна Полосина, сдав пост начальника цеха, опять-таки не ушла на отдых, а решила пойти в инструкторы, и проработала в этом качестве, обучая молодых всем своим секретам умело работать, до 1990 года. Вот тогда уж решила, что все, пора и на отдых, оформила увольнение. А через полтора года опять вернулась на фабрику, с радостью согласившись на поверяльщика прядильного производства.

Итак, считай, три с половиной десятка лет — руководитель, наставник, инженер-новатор, передовик. За свой, несомненно, огромный вклад в развитие производства и воспитание молодого поколения Нина Андреевна Полосина награждена несколькими медалями и знаками победителя соцсоревнования, множеством Почетных грамот, а также и огромным числом благодарностей. В трудовой книжке накопилось три вкладыша, исписанных благодарностями славной труженице, одной из плеяды работниц, составляющих золотой фонд предприятия.

В этом золотом фонде на видном месте Валентина Митрофановна Афанасьева. В 1951 году после окончания техникума она поступила на фабрику и стала помощником мастера.

О себе в ту пору Валентина Митрофановна рассказывала:

— «Было начало пятидесятых годов. Начало моего трудового пути после учебы, радужных надежд. И вот я в Измайлово на прядильно-ткацкой фабрике. Конечно, после войны многие мечта-

ли учиться, приобрести какие-нибудь романтические профессии. Но тогда не все могли реализовать свои возможности, даже те, кто был очень талантлив. Мне казалось, что я буду экономистом. Но судьба распорядилась так, что я попала в текстильный техникум и поэтому попала на фабрику.

Была ли я счастлива? Трудно сказать, наверное, да. Ведь мы были так молоды! Но только было немного обидно, что ты, как казалось, идешь по жизни не совсем своим путем.

Помню, еще когда я проходила в Измайлово практику — как мне это было не по душе. И когда пришла сюда с дипломом, на должность помощника мастера, то и тут почувствовала, с каким недоверием относятся к нам, молодым специалистам, так называемые, практики — старые мастера. «Вот, мол, ученые, покажите-ка на деле, что можете; тут вам не кабинеты, не учебные классы!»

Нас было человек пять, молодых специалистов, и каждый испытывал такое вот отношение к себе.

Но когда все увидели наше трудолюбие, наше старание, все как изменилось. К нам стали относиться с подчеркнутым уважением. А мы продолжали держать себя на высоте, до всякого там панибратства не опускались. Словом, держали себя как подобает: дисциплина есть дисциплина и, значит, субординация есть субординация.

С нас тогда очень требовали высокого качества, и мы должны были держать свою дистанцию с рабочими, чтобы иметь право с них требовать. Но правда и то, что требовали мы больше убеждением; не дай Бог понапрасну обидеть человека, особенно в зарплате. За это заслужили не только авторитет, но и уважение».

Через полгода В. М. Афанасьева стала мастером смены. Учитывая, что в смене работало семьдесят человек, очень большая ответственность легла на плечи молодого руководителя. Но трудности уже не пугали ее. И это подтверждали самые плодотворные годы в этой должности в течение семи лет, активная работа в комсомоле: в качестве секретаря комсомольской организации прядильного производства.

Затем два года работы инженером по сырью...

— «Узнав коллектив, познав все тонкости производства, я так полюбила свою фабрику, свою профессию, что однажды, когда после вынужденного перерыва вернулась в цех, я поняла, что мне ничего лучшего и не нужно. Вот что значит школа, что значит коллектив, который принял тебя, как родную.

Конечно, я очень старалась, в те годы все специалисты были очень старательные, каждый хотел принести фабрике как можно больше пользы.

Еще через два года меня выдвинули начальником прядильного цеха.

В цехе в то время более трети рабочих трудились в трехсменном режиме; на 145 прядильных машинах выпускалось до тринадцати тонн пряжи в сутки. Работали мы хорошо, и работа мне очень нравилась. Дисциплина в цехе была крепкая, я опиралась на сменных мастеров и помощников мастеров.

Каждый квартал мы проводили День мастера, и ежедневно в перерывах — беседы: в основном, о том, как улучшить ту или иную работу.

У нас в коллективе, мне кажется, всегда все хорошо получалось. И образцовый порядок создать мы также сумели. Сдавая цеха к празднику, мы были уверены, что получим пятерку, у нас была образцовая чистота.

И еще многие в цехе занимались общественной работой. Она также захватывала, и тоже казалась очень интересной. Когда я стала секретарем партийной организации прядильного

производства, бывало, целыми часами писала доклады, дома, конечно, и это тоже было захватывающе: нам было о чем сказать на общих собраниях! Партийная организация нашего цеха была одной из лучших: и это — тоже вдохновляло. Это заставляло работать еще лучше, отдавать общему делу себя целиком.

И любовь к фабрике закрепилась навсегда. Она была уже такой сильной, что, когда однажды меня пригласили на работу в министерство, суля большую зарплату, я отказалась не задумавшись ни на минуту. Даже потом, когда настали такие трудные времена, когда на фабрике так много изменилось, она осталась столь же любимой. Ведь в ней, в ее цехах и отделах для меня, кажется, все еще работают те, которые стали мне как родные. То глубокое, созидательное время живет в душе вместе с памятью о каждом достойном человеке. А их, поверьте, было в коллективе очень и очень много».

Золотой фонд фабрики — он очень богат людьми, кто посвятил ей всю свою трудовую биографию.

В нем и ткачиха Вера Степановна Полякова. На фабрику она пришла в 1947 году, не зная, конечно, что проработает в этом коллективе десятки лет, что, со временем, будет обслуживать одновременно до трех десятков ткацких станков самой совершенной конструкции.

Год от года имя работницы становилось все более известным, как имя передовика, умеющего ежемесячно перевыполнять план, по-ударному трудиться в честь юбилеев и знаменательных дат. Становилась она победителем внутрифабричного соревнования, лучшим работником по профессии, многим работницам передавала свою квалификацию и, в конце концов, стала признанным наставником. В 1980 году Вера Степановна будет удостоена звания «Лучший наставник молодежи Измайловской фабрики».

Электромонтер по обслуживанию электрооборудования Клавдия Матвеевна Новикова пришла на фабрику в 1943 году. Позже, через годы и пятилетки, о ней писали: «Она со знанием дела, с большой ответственностью занимается ремонтом сложных электроустройств... Ею обеспечена безаварийная работа технологического оборудования фабрики... Принимает активное участие в рационализации и изобретательстве. Звание «Отличник социалистического соревнования СССР» К. М. Новикова заслужила по праву».

Стал к середине 50-х годов лучшим из лучших производственников и электромонтер Юрий Алексеевич Старостин. В 1947 году пришел он на фабрику электромонтером, с отличным качеством обслуживал электрооборудование, принимал участие в рационализации, чем способствовал скорейшему проведению пуско-наладочных работ, монтажа электроаппаратуры, электропроводки. Стал наставником молодежи, признанным новатором. Впоследствии Юрий Алексеевич еще неоднократно будет назван лучшим по профессии, будет отмечен знаками победителя соревнования (в частности, в 1973 и 1975 годах), в 1982 году будет награжден медалью «За трудовую доблесть»...

Стал передовым рабочим и слесарь-ремонтник Семен Фролович Мосякин, поступивший на фабрику в 1949 году. Он также не мог подумать тогда, что отдаст этой профессии и фабрике десятилетия своего труда, станет прославленным бригадиром бригады отличного качества, одним из первых ударников комтруда, удостоится медали «За доблестный труд» и других знаков отличия, Почетных грамот, благодарностей руководства.

Достиг уровня лучших среди ремонтников также Алексей Николаевич Козлов. На фабрику он пришел в 1951 году после демобилизации из армии, в которой прослужил с 1944 года и куда призвался из родной деревни. И вот — Москва, Измайлово, фабрика ткачей. Устроился учеником по ремонту ткацких станков в РМО ткацкого производства. А впереди его ждали еще 36 лет самого плодотворного труда, свои заслуженные награды, в том числе медали «За доблестный труд», «40 лет Победы в Великой Отечественной войне» и «50 лет Победы в Великой Отечественной войне», значки победителя соцсоревнования ряда лет, Почетные грамоты, а также, конечно, и медаль «Ветеран труда», как и все заслуженные ветераны, такие, как и Н.

А. Полосина, и В. М. Афанасьева, и В. С. Полякова, и К. М. Новикова, и Ю. А. Старостин, и С. Ф. Мосякин, и все те, кто послужил родной фабрике в течение долгой активной жизни.

Среди них также Антонина Семеновна Гусева, работница фабрики с 1951-го года. Тридцать лет она отработала ткачихой; за свой многолетний и добросовестный труд была награждена орденом Трудовой Славы III степени, медалями «Ветеран труда», «850 лет Москвы», знаками победителя соцсоревнования ряда лет, получала звание «Лучший рабочий своей профессии», отмечалась Почетными грамотами и премиями.

Это Татьяна Семеновна Любимова, также работница фабрики с 1951-го года. Около сорока лет она отработала начальником приготовительно-ткацкого цеха! За большой вклад в развитие производства и воспитание молодежи Татьяна Семеновна была награждена медалью «Ветеран труда», ей присваивалось звание «Лучшая женщина-рационализатор фабрики»; труд ее отмечен также Почетной грамотой МТП РСФСР и ЦК профсоюзов текстильной и легкой промышленности, а также многими Почетными грамотами предприятия.

Это и Лидия Ивановна Яковлева, контролер качества с того же 1951-го года. За свой труд награждалась медалью «Ветеран труда», удостоивалась звания «Лучший рабочий своей профессии», также неоднократно награждалась Почетными грамотами и премиями.

Это и Елена Ивановна Колозина. Также пришла в коллектив в 1951 году. Свыше трех десятков лет проработала ткачихой. Награждалась медалью «Ветеран труда», отмечалась званием «Ветеран труда фабрики», имела множество благодарностей от руководства.

С первой половины 50-х годов начинали свой путь к вершинам мастерства, к заслуженной славе прядильщица Татьяна Акимовна Сорокина (в будущем кавалер ордена Трудовой Славы III степени), начальник отдела техконтроля Нина Ивановна Акимушкина (в будущем награжденная Почетной грамотой Министерства легкой промышленности), а также Раиса Андреевна Авдеева (в будущем прославленная тесемщица), Александра Михайловна Воронина (прядильщица), Клавдия Григорьевна Куракина (прядильщица), Нюрзия Осипова (чистильщица), Нина Даниловна Уколова (бригадир основного производства), Виктор Агеевич Комаров (старший поверяльщик чесальных машин), Антонина Васильевна Корнеева (съемщица продукции), Зинаида Егоровна Савина (съемщица), Екатерина Ивановна Дроздова (транспортировщица ленты).

Среди них и те, имена которых находим в Книге почета фабрики. Это помощники мастера ткацких станков Алексей Николаевич Булычев, Юрий Иванович Платов, ткачи Антонина Семеновна Гусева, Александра Егоровна Точилкина, Валентина Федоровна Острейко, Александра Дмитриевна Федорова, Клавдия Михайловна Демина, Елена Андреевна Кузьмина, Елена Платоновна Потехина, Екатерина Васильевна Седых, жестянщик Николай Дмитриевич Федотов.

Всем им в наступающей пятилетке предстояло участвовать в серьезной, большой реконструкции, ставящей своей целью перевод фабрики на, действительно, современный уровень, с заменой всего старого оборудования. И о масштабах ее можно было судить хотя бы по тому, что только на одной ткацкой фабрике в 1956 году имелись станки с нижним боем — 180 штук 1872 года выпуска; станки автоматические «Н» — 186 штук 1925 года выпуска; станки «Ливзей» — 164 штуки 1925 года выпуска; шлихтовальные машины ШБ1, ШБ-26 и ШБ-3 выпуска 1935—1938 годов.

Мог еще «похвалиться» наличием старины и всякий другой цех предприятия. Только мечталось всем уже совсем о других станках и машинах, о новых производственных корпусах.

Район Измайлово готовился стать одним из районов Москвы.

ГЛАВА 2

ПЛАНЫ И ДОСТИЖЕНИЯ

Ко второй половине 50-х годов все фабрики Москвы, региона и, в первую очередь те, которые в скором времени должны были оказаться в черте города, проводили большие объемы работ, направленные на усиление механизации трудоемких операций. Измайловцы от них уже не отставали.

Конечно, лишь одна только широкая механизация на фабрике не решала всех проблем. Это, наверное, было и невозможно для любой фабрики с возрастом в целые десятилетия, а тем более той, позади у которой остался целый век. При реконструкции правильней было бы все вопросы ставить только комплексно; желательно было иметь на фабрике одну систему. До сих пор это было невозможно, потому что на столь старой фабрике все проблемы пытались решить, в основном, заменой оборудования.

Необходимо было и самое серьезное строительство, новые корпуса, и, похоже, это время приближалось.

Реконструкция Измайловской фабрики была необходима по той причине, что фабрика отставала от экономических показателей ряда фабрик, имевших тот же ассортимент, но также и по той, что реконструкция открывала путь к выработке более богатого ассортимента продукции.

Согласно проекту, разработанному ГПИ Управления текстильно-трикотажной промышленности и, конечно, самого министерства, в ассортимент фабрики уже в ближайшие полтора-два года должны были входить: пряжа хлопчатобумажная, суровые хлопчатобумажные ткани, готовые х/б ткани, пряжа штапельная, суровые

штапельные ткани, готовые штапельные ткани, гардинно-тюлевые ткани, нитки, вата, веретенная тесьма, гоночная лента, веретенный шнур, фитиль ламповый, фильтрующие элементы, вязальная бумага «Олень», вышивальные нитки «Мулине» х/б, вышивальные нитки «Мулине» штапель, мерный лоскут х/б штапельных тканей, весовой лоскут х/б и штапель.

Все это в ближайшие годы и должна была обеспечить реконструкция, и, главным образом, появления огромного количества автоматических станков и машин.

К 1959 году фабрика должна была иметь свыше 800 единиц ткацких станков, из них около 700 автоматических, которые бы обеспечивали выпуск пряжи в год в объеме 1835 тонн, при среднем номере 58,8, и суровья 27885 тысяч погонных метров.

В 1958 году должно было прибавиться еще свыше 60 станков, а к концу 1965 года общее количество таких станков, — согласно долгосрочным планам, — превышало тысячу!

А до этого срока осуществлялись такие мероприятия по внедрению передовой техники, как применение автосъемов холстов на однопроцессных трепальных машинах; применение машинных уловителей металлических предметов на разных мотально-трепальных агрегатах; ввод в технологический процесс автоматических весов для взвешивания холстов с трепальных машин; применение автоматизированной смены таров на чесальных машинах; увеличение веса паковок на прядильных машинах за счет изменения диаметра ко-лец, подъема кольцевых планок и установки кольцевых нитеотделителей; установка ровничных машин с приборами ВВ и бесшумной передачей и так далее.

Среди первостепенных задач стояли также экономия в использовании всех видов сырья, в том числе сокращение расхода хлопка на единицу выпускаемой продукции, для чего продолжалось повышение среднего номера пряжи и улучшение качества продукции; а также улучшение использования низких сортов хлопка для выработки повышенных номеров пряжи при сохранении установленных стандартами качественных показателей пряжи и изготавливаемых из нее изделий.

Все это в ближайшие месяцы должно было обеспечить выполнение всех дополнительных заданий по выработке пряжи хлопчатобумажной и штапельной; по выработке суровья хлопчатобумажных и штапельных тканей; по выработке готовых х/б и штапельных тканей, а также по ассортименту суровых и готовых тканей, в том числе повышенной сложности изготовления.

Характерным для фабрики в 1956 году стало то, что большинство ткачей, окончивших школы передового опыта (не менее 120 человек) переквалифицировались с работы на механических станках на работу за станками АТ-100-1, которые в то же время стали постепенно заполнять площади предприятия.

Большие силы были брошены ради этой цели. Оборудован тех-кабинет на 150 человек, переоборудовано пять аудиторий бывшей школы ФЗО, а также комната преподавателей, заполнившиеся всеми необходимыми пособиями, учебным материалом.

К процессу преподавания были подключены все руководители производств и участков; были зачислены в штат инструкторы производственного обучения А. Ф. Нагайцева, хотя имела не неоконченное среднетехническое образование, а также А. И. Клопова, Е. И. Морозова, П. В. Данилина, хотя у них с образованием было еще поскромнее — всего по шесть-семь классов за плечами. Н. И. Вельская, учившая в техникуме, и другие. Главное, что все они обладали большими практическими навыками, очень хорошо обучали молодежь.

Среди мастеров-производственников раскрывали неплохие педагогические способности мастер ткацкого производства Е. И. Метелькова, одна из наиболее активных участниц творческих бригад, переведенная в 1956 году на должность инженера по рационализации и изобретательству; мастер сортировочного цеха М. М. Дробикова, которая проявляла большую активность рационализатора при проведении ремонтов, модернизации оборудования, досконально изучила станки и в 1956 году была назначена техником по деталям станков; поммастера ткацкого цеха Е. И. Овсянников, ставший мастером приготовительного цеха ткацкого производства и взявшийся обучать с десятков молодых работников, и многие, многие другие.

Любопытный факт... Воспитатель ЖКО А. Т. Журавлева решила оставить прежнюю должность. При том, что научно-технический прогресс звал в производство всех и каждого, кто не был равнодушен к нуждам фабрики, она подала заявление о переводе ее в производство, и спустя время была назначена... старшим инженером по спецтехнике.

На этой должности она показала, что обладает способностями хорошего новатора и организатора производства; стала наставником и воспитала не одного работника правильному обращению со спецоборудованием, многим помогла получить повышенные разряды.

В 1956 году обязанности директора предприятия исполнял главный инженер Федор Иванович Расстригин. Совместно с заведующими прядильной и ткацкой фабрик Сергеем Васильевичем Чемодановым и Иваном Иосебовичем Зенадзе, а также и другими ведущими техническими специалистами был разработан ряд мероприятий по увеличению паковок и связанных с этим технико-организационных вопросов. Это касалось увеличения длины нитей на сновальном валике (при количестве нитей 359) с 20 тысяч метров до 25 тысяч метров; увеличения веса пряжи на сновальном валике с 135 килограммов до 168 килограммов; увеличения длины пряжи на сновальном валике с 20 тысяч метров до 27 тысяч метров; увеличения веса пряжи на навоях АЕ-100 до 75 килограммов.

Количество метров в рулоне, снимаемого с ткацкого станка, увеличивалось с 80 до 120 метров; длина нити на уточном початке увеличивалась с 1100 до 1300 и с 1300 до 1850 (в зависимости от артикула) и так далее.

А тем временем, на рабочих участках апробировали и новую технику и нововведения по технологии.

Лучшими рабочими, обеспечивающими высокие показатели работы на фабрике в то время являлись следующие.

Ровничница Е. М. Панкова, работающая на ровничных машинах системы «Платт» на уплотнении 121%. Она выполняла норму выработки на 113—114 процентов, и так в течение всего года.

Прядильщица Н. Г. Ларцева — она работала на машине завода Шевченко, вырабатывала основу 54. Имела высокие скоростные показатели при выполнении рабочих приемов и много внимания уделяла качеству выпускаемой продукции.

Поммастера ткацкого цеха Н. Е. Климов; на станке АТ-100-1 в декабре 1956 года он добился высокой производительности — 4,02 метра в час на одном станке, и тем самым установил рекорд на этом новом оборудовании. Н. Е. Климов выпускал первым сортом около 99 процентов продукции, успешно осваивал работу на больших скоростях при высоком качестве и в дальнейшем.

Известен он стал и тем, что совместно со всей бригадой добивался лучших результатов, работая по методу Капралова.

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.