

A photograph of a busy industrial factory floor. In the foreground, a worker with red hair, wearing a blue long-sleeved shirt, is seen from behind, working at a machine. The floor is cluttered with various mechanical parts, including what appear to be motor housings and metal components. In the background, another worker in a blue shirt is visible, and the factory environment is filled with machinery, pipes, and structural elements. The lighting is somewhat dim, typical of an indoor industrial setting.

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 62.**

**Миассэлектроаппарат
1957-1975**

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов Том 62.
Миассэлектроаппарат 1957-1975**

«Автор»

2026

Манин-Уралец А.

Подвиг заводов Том 62. Миассэлектроаппарат 1957-1975 /
А. Манин-Уралец — «Автор», 2026

Завод «Миассэлектроаппарат» в течение всех лет своей деятельности являлся очень значительным и видным предприятием в системе электропромышленности. В своей отрасли он не раз признавался лучшим по научно-техническим достижениям, причём уже с самого начала, ещё в период войны, когда был образован в уральском городе Миассе, выйдя из цехов известного всему миру старейшего московского завода «Динамо». Благодаря чёткой организации, огромному энтузиазму и вере в свои возможности, коллектив на долгие десятилетия заложил прочную базу нового электротехнического завода на Урале, достойно встретив свое 50-летие. Данный период истории завода подробно отражен в книге, а о дальнейших успехах коллектива уже в статусе акционерного общества ОАО «Миассэлектро» говорит дополнительное вступление к книге, изданной спустя многие годы после написания ее юбилейного издания.

© Манин-Уралец А., 2026

© Автор, 2026

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов Том 62.

Миассэлектроаппарат 1957-1975

ЧАСТЬ 6 **В БОЛЬШИЕ КОРПУСА**

ЧЁРНЫЙ ПЕРИОД ВРЕМЁН МИЛИТАРИЗАЦИИ.
НА ГРАНИ СРЫВА ПО ПРИЧИНЕ ШТУРМОВ.
МЕНЯЕТСЯ ЗАВОДСКОЕ РУКОВОДСТВО.
ОСВОЕНИЕ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ УНИВЕРСАЛЬНОЙ СЕРИИ УВ-051.
ЗАЧИСТНАЯ МАШИНА ШТАМПОВЩИКОВ.
КАК «ОБЪЕЗЖАЛИ» ПРЕССЫ И НОЖНИЦЫ «ПЕЛЬЦ».
ПОЛОЖЕНИЕ СПАСАЮТ КОМПАУНДНЫЕ ШТАМПЫ.
ВОПРОС ОСВОЕНИЯ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЕЙ АТП-2.
ВНОВЬ СНИМАЕТСЯ С ПРОИЗВОДСТВА...
ЦЕХ №10 И ПРЕОБРАЗОВАТЕЛИ А-2Т.
К ИЗДЕЛИЯМ ТРЕБОВАЛСЯ НОВЫЙ ПОДХОД.
РОЛЬ ОТДЕЛА ГЛАВНОГО ЭНЕРГЕТИКА.
ПЕРЕЕЗД В КОРПУС № 1.
ВТОРОЙ ГЛАВНЫЙ ОБЪЕКТ РЕКОНСТРУКЦИИ.
СОЗДАНИЕ ШТАМПОВОЧНОГО ЦЕХА № 13.
МОЛОДОЙ ИНЖЕНЕР В ЦЕХЕ «НОРМАЛЬ».
ПОЛАГАЛИСЬ НА ЛИЧНОСТИ.
ФИЛИАЛ ТЕХНИКУМА НА ЗАВОДЕ:
СПЕЦИАЛИСТЫ ЗАКРЕПЛЯЛИСЬ ПО ДИСЦИПЛИНАМ.
ПРЕСТИЖНЫЙ РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ.
ПОЛУЧЕН ПРОГРЕССИВНЫЙ СТАНОК...
МЕХАНИЧЕСКИЙ УЧАСТОК ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО: ДВАДЦАТЬ ЛЕТ СПУСТЯ.
УДАРНЫЙ ЦЕХ ПЛАСТМАСС.
БЕЗ ПРОВЕРКИ ОТДЕЛОМ ТЕХКОНТРОЛЯ.

Вплоть до 1957 года завод работал очень трудно, оставалась какая-то неопределённость в его дальнейшей судьбе: он расширяется, а для чего конкретно? Это оставалось неясным. Отношение к нему со стороны высшего руководства было заметно вялым, от этого и зарплата работников оставалась низкой и уже немногих могла бы устроить. Даже квалифицированные рабочие получали максимум 800-900 рублей, начальники цехов по тысяче и не больше, а что говорить о рядовых рабочих с получкой в 350-400 рублей; кто из них получал 500-700, те ещё как-то держались. Остальным же приходилось мечтать о премиях, а премий в те годы почти что и не было.

Экспортная продукция только-только начала осваиваться, рабочие ещё плохо знали, что это такое. Деньги выдавались в один установленный день сразу всем цехам, и только после работы при выходе из проходной завода. Иногда же зарплата сильно задерживалась, даже на целый месяц. Каково было терпеть тем, у кого аванс не превышал 180 рублей!

«Немало людей от разных невзгод и от душевной тяжкой устали, и от неудовлетворённости в жизни запивали «горькую». Рядом были продуктовый и промтоварный магазины, столовая с продажей водки в любом количестве. За получкой нередко приходила вся семья. Тут и

зачачка, и отбирание зачачки женой, и слёзы, и рукоприкладство. Можете себе представить это зрелище!» — свидетельствовал один ветеран, вспоминая чёрные эпизоды того время.

Наконец, пришли важные перемены. С 1957 года, началась «милитаризация» завода. Продукция военного назначения была освоена в аппаратном 16-ом и электромашинном 10-ом цехах. Завод и до этого имел огромную номенклатуру для нужд обороны на участках 11- ом и 12-ом (участке сборки низковольтной аппаратуры и участке нагревательных элементов), а тут ее количество практически удвоилась.

На предприятии вводится строгая военная приёмка, фигура военпреда М.А. Благовещенского становится в цехах привычной, он тесно работает с парткомом: но пуще парткома стремится вмешаться во все дела. Планы выпуска «оборонки» быстро нарастали, изменяется, правда, при этом в лучшую сторону, технология, появляются всё чаще новые материалы, которые, увы, приходится обрабатывать на оборудовании старом.

Завод принимает на работу большое число новичков, растёт число дипломированных специалистов в отделах и службах. При этом всё больший процент работников предприятия составляют люди как бы случайные, обученные неважно, но их принимают каждый день, потому что во всех цехах, отделах не хватает работников. Всё это приводит к тому, что стала хрупкой трудовая и производственная дисциплина. На завод попало немало таких, от которых избавились на других предприятиях. Чуть ли не нормой на производстве стали случаи пьянства, всюду — частое неповиновение мастерам, бригадирам, их авторитет падал. Наконец, (а всё это не могло не дать своего результата), брак в цехах достиг катастрофических пределов; критическим оказался перерасход зарплаты.

Завод привлекает к себе строгое внимание руководства: сведения о худом состоянии завода «МЭА» дошли, в конце концов, до областного центра. С этого времени на заводе месяцами находятся ответственные работники из Челябинского Совнархоза, из Москвы. То, что увидели они здесь, превзошло все худшие ожидания. Если председатель Совнархоза Александр Константинович Рухадзе, бывший директор УралАЗа, смог вынести настоящие, почти кошмарные штурмовые дни, призванные исправить критическое положение на заводе (он был закалён в трудовых штурмах), то представитель главка из Москвы, хотя, может, работал не меньше, но закончил трагически: в кабинете директора, где работал днями и ночами с директором и главным инженером, его настиг инфаркт...

На грани срыва, по-видимому, работали уже все руководители. Сорвался, изменяя своему спокойному уравновешенному характеру, главный инженер. Однажды, проходя по цеху, зацепился брюками за ящик или то, что торчало из него. Вдруг, побледнев, Хаскин застыл. Высоколобий, с двумя складками от носа к красиво вычерченными выразительным губам, которые искривились в гневе, он стал похож на судью, который решил карать. Нет, он не закричал ни на кого. Он всегда обладал замечательным хладнокровием и остроумием, иногда обронит вдруг едкое слово, что не захочешь! Теперь же Хаскин быстро зашагал в кабинет Фортигина. Начальник машинного цеха отсутствовал по делам в других цехах.

— Фортигина ко мне в кабинет! — И зло пошёл к себе.

Начальника 10-го электромашинного цеха Фортигина нашли и предупредили, что главный звал его, сам не в себе, а сейчас ждёт в цехе. Сергей Вениаминович, не понимая, в чём дело, но всё же, собравшись с духом, переступил порог своего кабинета. Главный действительно ждал, сидя на стуле и уткнувшись в записную книжку.

— Звали, Оскар Соломонович? Случилось что?

— Случилось! — произнес тот, видно всё ещё очень недовольно и резко, перелистывая машинально странички книжки и не взглянув на Фортигина. — За ящиками бы лучше следили, чтоб в проходах не болтались. Он резко встал и... подошёл к окну выдержать паузу, всё так же отвернувшись.

— Но куда их девать, — отвечал Фортигин, — всюду в цехе они будут мешать.

Хаскин не выдержал. Впервые, быть может, за те годы, как начальник десятого знал его, сильно повысил голос:

— Идите и немедленно исправляйте!

Когда Сергей Вениаминович, оскорблённый до глубины души, вышел в цех, он сразу увидел эту злосчастную железяку корявого ящика, о которую можно было пораниться. Да, это было действительно чёрт знает что!

— Убрать! — тоже резко бросил он мастеру.

Без лишних слов мастер велел рабочим убрать злополучный ящик с прохода.

— Сейчас вот только Хаскин ушёл из цеха сам не свой, теперь и Фортигин накричал на людей. Что за проблема? Подумаешь!

— Да, тогда рабочие цеха подивились настроению обоих начальников: в самом деле, будто только на свет родились, испокон веку так было — грязно и тесно...

Вопросу «поднятия уровня культуры производства», как не редко стали выражаться и писать позже, ещё не уделялось в тот период столь пристального внимания, как это будет в 60-е годы. Все, впрочем, видели: не выдерживают нервы у начальства. Но люди жалели главного инженера. Он всегда шёл навстречу с открытым сердцем, с интересными полезными предложениями. Оскар Соломонович при этом был очень увлекающимся человеком. Две, пожалуй, главные страсти имелись у него — сделать приятное человеку, и — за что особенно уважали его рабочие — не оставить без внимания ни один новый станок.

Ю.Б. Хаёт, ещё вчерашний студент, работавший в ЦЗЛ, вспоминает об интеллигентности этого человека таким примером. Хаскин, завидя его через дорогу, в центре города узнал и зовет:

— Юлий Борисыч!

— Здравствуйте, Оскар Соломонович!

— Здравствуйте. Зайдите в книжный, книга в магазине хорошая...

— А?!

— Говорю, зайдите в книжный... — И тут же сам спешит через дорогу. Хаскин тогда признался: всегда скучно ему без книг. Очень уважая молодую заводскую интеллигенцию, тянулся к ней. Книжный магазин в то время был открыт очень хороший, и сюда нередко заходили динамовцы.

«Что характерно, — добавляет Ю.Б. Хаёт, — у этого специалиста, отличного представителя инженеров старшего поколения, имелись дома прелюбопытные книжки: на самые разные темы, не так и много, но они были основательные, хорошие книги...».

Дирекция завода билась из последних сил, она стала бороться против власти военпредов, против такой насильственной «милитаризации», когда, не считаясь ни с чем, «оборонка», мало заводу давая, буквально высасывала последние соки из ослабевшего организма завода. Это не прошло без последствий.

В это время, как свидетельствуют специалисты, то есть в тот «чёрный период» 1957-1958 годов (отчасти по настоянию старшего представителя заказчика) на заводе было заменено руководство: ушли пользовавшиеся непререкаемым авторитетом и искренним уважением директор Н.Г. Пивоваров, заместитель директора Ф.В. Басков; примерно в то время умер главный конструктор М.Г. Васильев; произошли замены в руководстве цехов.

Директором завода в 1959 году был назначен Алексей Артемьевич Филин, присланный с должности директора Троицкого электромеханического завода сюда, чтобы, как сообщалось, укрепить «МЭА». Человек мало интеллигентный, он с первых дней решил взять всех голосом. Менял начальников цехов, которые не нравились ему и которым он не нравился.

Но улучшить дела вся эта суматошная перестановка руководящих кадров не смогла. Напротив, положение катастрофически ухудшалось.

Так, например, на изделия цеха № 16 расход материалов перевалил за 500 процентов и доходил до 600 от нормы, целые партии составляющих месячную программу изделий списывались в брак, главным образом из-за того, что не проходили типовых испытаний. Вновь ставка на штурмовщину. Вновь работников принуждают выходить на завод в воскресные дни; в это время применение разрешённых и «добровольно-принудительных» сверхурочных работ становится почти нормой жизни электроаппаратчиков. Виной этому являлись завышенные планы, но они были, и их надо было обязательно выполнять.

Планы, несмотря на их постоянную корректировку, всегда оставались слишком напряжёнными, ведь если и снимался с производства какой-то вид продукции, на смену ему обязательно приходил другой. А тот, в свою очередь, требовал к себе вновь повышенного внимания, создавал поневоле новые условия для очередного этапа очень напряжённой работы.

Так, в 1957 году прекращено было производство электропылесосов «Урал-ПР-56», и тут же начато изготовление электродвигателей универсальной серии типа УВ-051. Двигатель выпускался для электропылесосов в исполнениях по напряжению на 127 вольт и 220 вольт, для центрифуг стиральных машин и для сепараторов. В том же году завод приступил также к освоению контактора 8с и преобразователя АТП-2. Выпускались и электропечи...

Разместившийся на третьем этаже корпуса №2 машинный цех выпускал и электродвигатели для пылесоса УВ-051пс, и преобразователи АТП-2, и несколько позже А-2Т. Оба преобразователя также пройдут свой нелегкий путь на заводе, пока примут вполне законченный товарный вид и дойдут до потребителя. Двигатель УВ-051 по своей конструкции был совершенно непригоден для серийного производства.

Всему коллективу пришлось тщательно потрудиться, причём не только руками, но в первую очередь головой. Однако тут хорошо помнили, что одна голова хороша, а две лучше. Поэтому на завод были привлечены специалисты ВНИИЭМ. Совместными усилиями вскоре вышли из тупика и, в конце концов, «довели изделие до серийноспособности». Что было сделано? К примеру, ввели механическую обработку посадочных мест (замка) в корпусе и щите; заменили обмоточный провод и пропиточные лаки; была введена армировка коллектора, закалка шеек вала; производились и некоторые другие улучшения двигателя. Всё это осуществлялось в течение 1957-1958 годов. Заводу удалось наладить серийное производство этих двигателей.

Разные цехи получили задачу обеспечивать сборку двигателей множеством необходимых деталей. Осваивался УВ-051 и коллективом штамповки. Много светлых голов взялось за выполнение своих задач. Невыразимо сложная, изматывающая нервы, очень хлопотливая работа — осваивать новое производство.

Тут же прежде всего понадобилось много электротехнической стали Э-11 толщиной 0,5 мм для пакетов якоря и статора. Это — во-первых. А где взять лишних людей на зачистку на резиновом коврикe шкуркой каждого листа якоря и статора? Много надо людей, много!.. Каждый вырубленный лист якоря и статора потребует зачистки заусенца и лакировки. Это самые трудоёмкие операции! Технолог участка штамповки Лев Александрович Ермолаев взялся спроектировать зачистную машину. Он предлагал:

— Нужно сделать один вал с набором шлифовальных кругов, а другой вал - с набором резиновых колец-пластин.

Начальник участка Спиридон Арефьевич Звягин одобрил: конструкция проста, можно выполнить без волокиты. Слесари участка А.С. Кобельков и В.А. Соснин, токарь В.В. Ремезов, которых предложили Ермолаеву для изготовления машины, взялись за работу с большой охотой. Кто, если не они, знали, как рабочие при чистке до крови истирают пальцы — так, что порой потом не могут работать целыми днями.

Ермолаеву не приходилось им долго объяснять, что тут к чему. Без всяких чертежей и эскизов, с его слов, изготовили они эту машину в течение одной недели.

Через неделю Звягин присутствовал на испытании. Работал мотор, несколько первых изделий после шлифовки лежали рядом на столе; их брали в руки, одно из них лежало напротив Звягина, он хмуро и пристально всматривался в поверхность. Слышались тихие возгласы о неудовлетворительном исполнении. Кажется, начинали слово за словом выискивать виноватого — как обычно при первой неудаче.

Может, спешка опять людей насмешила? Смех, правда, был совсем не весёлый.

Действительно, мало взять на себя смелость проектировать, изобретать. Ты давай-ка, друг изобретатель, всё обкумекай семь раз, потом уж режь, а то ведь так вот оно — брак! Извольте сами в том убедиться, Лев Александрович.

Льву Александровичу Ермолаеву сделалось не по себе. Но он ведь и не призывал снабженцев брать и везти сюда первую попавшуюся под руки резину и первые попавшиеся шлифовальные круги! Ведь думать надо!..

Все видели: после зачистки на листах оставались от резины чёрные полосы. Шлифовальные же круги вырабатывались явно неравномерно. Тут всё зависит от твёрдости и зернистости их.

Таким было начало реорганизации цеха при переходе на выпуск мирной продукции. Это запомнилось. Но запомнилось и то, что сдвиг в работе, бесспорно, был тоже немалый. Впоследствии зачистная машина была доведена до необходимого уровня качества и работала отлично. Её со временем ещё слегка модернизировали, и прослужит она несколько десятков лет.

Не хватало прессов для вырубki «активных жёстей», приходилось работать с этими жёстями на маломощных прессах в три смены. Потом на помощь из-за рубежа пришли два 35-тонных «вен-герца». Эти палочки-выручалочки, как кое-кто называл их, также проработают на заводе дай-то бог каждому станку!

Прессов на все случаи, то есть на изготовление разных деталей, всё равно не хватало. Приходилось ставить на пресс детали, которые этому прессу были не под силу.

Не мудрено, что у ряда прессов быстро сорвали «головы», иначе говоря, коренной подшипник вместе со станиной. Выход тут оставался один: охмутить этот подшипник вместе со станиной. Что и сделали!.. Специалисты по прессам хватались за головы, рабочие виновато клонили шеи. Но сечь повинных никто не собирался. Штурмовщина — ничего не попишешь. Про себя все это знали, начальство, вздыхая, вынуждено было констатировать вслух: поломки в связи с производственной необходимостью выполнения срочного правительственного заказа! Да, прогресс требует жертв, поддакивали начальству: не дай бог, кто обвинит в злом намерении. Вот хотя бы по причине отрыва «головы» у фрикционного пресса. Он позарез нужен для клёпки пакета статора электродвигателя УВ-051... Оно, конечно, по хорошему-то, нужно эти прессы скорее списать и взамен их получить новые. Но, во-первых, никто не мог дать никакой гарантии, что и им «голову не свинтят», а во-вторых, в Союзе нужных прессов не делают, а оттуда, то есть из-за границы, их можно взять лишь за валюту.

— Может, реставрировать? — высказались на производственном совещании.

Опять Кобельков и Соснин с токарем Ремезовым взялись за работу и реставрировали целых три пресса — фрикционный 16-тонный и два 12-тонных. Минуло много лет, и прессы новые появились. А те, прежде с «оторванными головами», работают после той реставрации и по сей день!

Когда освоение изделия УВ-051 на всех участках было закончено, моторы бесперебойно шли на заводы-потребители.

Освоение электропечей... Тут особенных трудностей не возникло. Правда, в конце пятидесятых — начале шестидесятых печи выпускались в небольших количествах, то есть небольшими партиями. Однако год от года потребность в них стала быстро возрастать.

«Узким» местом в цехах стали единственные гильотинные ножницы «Венгартен»...

Интересной страницей освоения новой продукции в цехе является освоение преобразователей АТП-2, начатое в 1957 году; тому же участку штамповки не без трудностей пришлось осваивать детали преобразователей и ряда потенциометров — изделий для оборонки. Опять же потребовались, во-первых, прессы, причём крупные, с вырубным усилием 40-63-100 тонн, и, во-вторых, ножницы с толщиной реза до 6 миллиметров. Два первых таких прессы — с усилием в 63 тонны — были свои, отечественные, их установили и скоро поняли, что капризны, требуют к себе внимания особого. Паспортные данные работников цеха ввели в задумчивость: требуется давление воздуха не ниже пяти атмосфер. Хорошенькое дело, когда компрессорная никогда не давала и не даёт даже у себя на выходе такого давления... Следом идут на завод два сорокатонных прессы с непривычным названием «Кувандык». Попробовали и эти, они, как и 63-тонные, не могли чётко работать, часто по этой причине простаивали. А постоянного давления сжатого воздуха, чтобы обеспечить усилие прессы в пять тонн, дать завод тогда никак не мог. Должен быть кто-то во всём виноват. Смеялись: воздух виноват. Потом смеялись: гравитация не сработала! Но если гравитация оставалась вечной загадкой, и с нею ничего поделать нельзя было, то воздухом прессы, в конце концов, обеспечить пришлось.

Для освоения преобразователей потребовались заготовки из листовой стали толщиной в 5 миллиметров. Тогда заводом были приобретены в срочном порядке импортные ножницы «Пельц», которые могли резать сталь толщиной 6,63 миллиметра. Весили ножницы около шести тонн. На участок их ставить было некуда. Около участка был небольшой пристрой в одну доску, в него ножницы и установили. Хороши были ножницы, да опять беда, что тяжелы оказались, продавили пол, встали наперекос и отказались работать. Выверили опять по уровню. Заработали нормально.

Не забывали, наверное, капризную гравитацию и когда поднимали вручную листы стали (от двух до пяти миллиметров толщиной) в несколько десятков килограммов весом каждый. Отсутствовали для этой операции подъёмные механизмы. Ладно ещё тяжелы — привыкли «горбатиться», — да тут ведь теснота была такая, в пристрое, что приходилось вытанцовывать вокруг ножниц с этими заготовками, чтобы их вынести к прессам. Но надо отдать ножницам «Пельц» и должное. На них можно было резать сталь толщиной 5 миллиметров и тут же — сталь толщиной 0,1 миллиметра, причём размеры выдерживались очень стабильно!

Доставило немало хлопот новое изделие завода и инженерам. Для производства преобразователей использовалась особая электротехническая сталь марки Э-44 толщиной 0,35 миллиметров. Из неё делались пакеты статоров и роторов. Но это очень хрупкая, чуткая сталь. На вырубленных листах при прессовании получалась внезапная «жила», то есть не обеспечивался гладкий срез её кромок при ударе штампа. Кроме того, пазы листов статора и ротора вырубались сегментными штампами за шесть поворотов, и невозможно было собрать ни одного пакета ротора, пазы перекрывались... Сюда, на этот критический «узкий» участок, оказалось приковано внимание всех творческих сил предприятия.

Вопрос уже поднимался так: стране нужны преобразователи, а завод освоить их не может, не оправдывает доверия правительства! Стали прибывать на «МЭА» представители Совнархоза, жили тут месяцами, ломая голову над проблемой укрощения «капризной стали», с места дело не сдвигалось, пока не было, наконец, решено: для вырубки активных жёстей статора и ротора изготовить компаундные штампы.

Однако на «МиассЭлектроАппарате» не было для этого координатных станков — оборудования для изготовления матрицы штампа с необходимым диаметром в 250 миллиметров. Задачу взяли на себя представители Совнархоза: они и заказали в Челябинске на заводе электромашин изготовить эти штампы. Так вопрос оснащения преобразователей АТП-2 в цехе сдвинулся с мёртвой точки.

На них было дано заводу МЭА большое задание, ибо это изделие — преобразователь напряжения — требовалось для обороны в количествах очень значительных. Ими оснаща-

лись установки ПВО. Но перед массовым выпуском изделий ещё пришлось поработать над ними конструкторским силам завода. Существенным недостатком преобразователя было, и это создавало большие неудобства обслуживающему его персоналу, что преобразователь АТП-2 требовал к себе постоянного повышенного внимания при изменениях внешней температуры; при колебаниях напряжения питания и частоты необходимо было выходное напряжение постоянного тока 26 вольт регулировать вручную. На этот недостаток потребитель указал разработчикам и исполнителям.

Главной целью, которую ставил себе небольшой коллектив специального созданного в 1959 году, конструкторского бюро, и явилось устранить этот недостаток: заменить ручную регулировку автоматической. Этой работой занимались молодые тогда инженеры В.Ф. Мистюк, А.И. Ищенко и другие. Иногда сутками не покидали они завод, проводя испытания, разрабатывая для технологов и рабочих чертежи, готовя всю необходимую документацию.

Работа на заводе по освоению этой продукции закончилась с успехом. Группа рабочих и ИТР завода — В.А. Петровский, П.С. Ким, И.Н. Юрушкин, И.М. Степашов, В.Ф. Мистюк — впервые в истории отрасли завода была награждена орденами и медалями «За разработку автоматической регулировки и освоение серийного производства преобразователей АТП-2».

Подобные изменения, «корректировка» изделий — признак творческого роста коллектива, признак технологической гибкости, а, значит, жизнеспособности завода, — производились и в дальнейшем. В 1960 году с производства сняты электромотор МВ- 12; на Ашинский завод «Электролуч» передана вилка штепсельная типа ШУ-5А всех модификаций по проводу. Когда в очередной раз потребовалось частично разгрузить производство, на завод в город Гусев было передано производство электродвигателя для пылесосов УВ-051ПС.

Причём коллектив «МиассЭлектроАппарата» постарался, чтобы освоение их для работников Гусева проходило как можно безболезненней, без шока, и в течение года миассцы продолжали комплектовать им значительное количество необходимых деталей.

В эти же годы заводом осваиваются несколько типов потенциометров, контактор 8Э15 и два типа поляризованных реле. Всё это производилось на втором этаже корпуса № 2. Под вновь строящийся корпус № 1 — другой главный объект реконструкции — завод получил заказ на освоение преобразователей А-2Т (преобразователя частоты) с блоком регулирования БР-11. В этой машине на одном валу расположены асинхронный двигатель, генератор частоты и генератор напряжения с постоянным магнитом.

Технология предприятия поднимается на новый, более высокий уровень. Появились новые материалы и сплавы типа «альнико», «пермаллой», отжиг которых необходимо было производить в вакуумных печах или в среде азота. Появилась и большая номенклатура радиоэлектронных комплектующих элементов, которые потребовали особого обращения во время пайки, формовки и так далее.

Надо сказать, что довольно сильно потряс коллектив завода этот новый период, связанный с освоением изделий А-2Т.

Первые преобразователи не выдерживали типовых испытаний по времени выхода на режим, по сопротивлению изоляции. На завод приехала группа разработчиков, которая, запершись в отдельном кабинете, переработала свою конструкцию, улучшив оба параметра.

На испытательной станции в это время работали порядка 20 человек, в основном техники. Росло число испытательных стендов, но все они были на временных схемах и очень часто выходили из строя. Испытатели подолгу сидели под стендами и регулировали нагрузки, штурмовали в конце месяца, причём на помощь присылали инженеров из отделов. В цехе, кроме испытателей, работали ещё 20 контролёров!

К этим изделиям требовался совершенно иной подход. Необходима была чистота на рабочих местах, особенно на участках сборки; на всех операциях на новый уровень должна была подняться технологическая дисциплина. В техдокументации на эти новые изделия были

заложены более «жёсткие» классы точности и чистоты поверхностей. В этих условиях решили не жалеть средств и времени на переквалификацию, обучение рабочих, мастеров и наладчиков — они обязаны были привыкнуть к новой, с учётом усложнённых задач, культуре производства и более кропотливой работе при обслуживании механизмов. Технологи же такие требования заставили уже в начале освоения закладывать высокий коэффициент оснащения (равный 4-5).

Это было мучительно трудно, коллектив в страшном напряжении почувствовал вновь усталость и... неуверенность. Её усугублял, между прочим, и жёсткий спрос с рабочих и в особенности с ИТР, доставалось начальникам цехов, что показал и печальный пример с начальником цеха М.Д. Волобуевым.

...Как на грех, после шлифовки статоров изделий АТП и А-2Т после съёма с оправок вдруг обнаружилась эллипсность. Конфигурация детали не жёсткая, вот и вся причина. Надо жёстче — пусть своё слово скажет разработчик. Поехали к нему.

Попробовали разные виды технологических приёмов: может, удастся избавиться от эллипсности без дополнительной жёсткости? Нет, не получается! Выпуска продукции всё не было.

И Михаила Дмитриевича сняли с должности. Нет, не просто давалось всё новое коллективу, не без потерь, не без траты сил душевных и здоровья многих людей. Возник даже вопрос: осваивать ли вообще серийный выпуск этих изделий? Может, передать их другим, более подготовленным предприятиям? Но завод всё же не отступил: людей призвали побороться за честь заводской марки, используя все резервы, инженерный опыт, умение уже переобученных рабочих. Конечно, в такой ситуации коллектив «МЭА» посчитал делом чести мобилизоваться: всё было брошено на то, чтобы решить эту важную государственную задачу, и, как показало время, сил у него на это вполне хватило.

Получив новый опыт, приобретя определённую выучку в процессе освоения и налаживания серийного производства потенциометров и преобразователей, завод в последующие годы уже с большей лёгкостью и скорее сможет освоить такие сложные изделия, как ВКУ-632, 9П-12, 9П-57, а также генераторы для электроэрозионных станков.

Новые изделия для промышленности министерство заказывало с учетом вводимых в строй новых производственных площадей и объектов завода.

Постепенно поднимались корпус № 3 (складской), котельная, шла подготовка к полной сдаче корпуса № 1. А тем временем постановлением Совета Министров РСФСР от 7 апреля 1960 года (Р483-56) предусматривается продолжение реконструкции завода со строительством ещё одного корпуса — корпуса № 4 общей площадью 11900 квадратных метров, в том числе производственной в 6825 квадратных метров.

Задание на проектирование было утверждено заместителем председателя Челябинского Совнархоза в декабре 1960 года и согласовано с начальником отдела электропромышленности и приборостроения Госплана РСФСР от 19 ноября. «Специализация определена, — говорится в документе, — распоряжением Совета Министров РСФСР от 30/У1-60 г. № 4910 рс, с преимущественным развитием производства: специальных преобразователей тока, специальной электрической аппаратуры, микроэлектродвигателей специального и общего применения. Производство электрической аппаратуры общего применения и трубчатых электронагревателей сохранялось.

Исходя из указанной специализации, определённой потребности в изделиях и действующих оптовых (временных) цен на момент разработки проекта, мощность завода по выпуску продукции была определена в 30 млн. руб.».

В 1961 году был построен корпус № 1, площади которого составляли 12 тысяч квадратных метров, с вводом его в строй имеющиеся на заводе площади вновь удваивались. Предстояла огромная работа по монтажу электропитания и установке оборудования. Стало оче-

видным, что мощностей служб главного механика явно на всё не хватит. Служба главного механика делится на два самостоятельных хозяйства. На заводе в самостоятельные подразделения выделяются отдел главного механика и отдел главного энергетика. Мощность их значительно увеличивается. Особенно очевидным это стало в ОГЭ. Если до организации отдела было 40-50 работников, занятых обслуживанием электрохозяйства, не было строгой специализации, то теперь численный состав его увеличивают до ста человек, а к 1962 году он вырос ещё на пятьдесят работников. В отделе главного энергетика создаются два своих цеха: теплосиловой цех и электротехнический цех (ТЭС и ЭТЦ).

Силами этих подразделений шла подготовка к пуску корпуса №1 и мощной котельной. Объём работ по электротехническому и теплосиловому хозяйству уже не пугал специалистов; напротив, размах завораживал: шло капитальное обновление фондов, и люди с большим интересом пытались заглянуть в завтрашний день.

Много работников участвовали в грандиозном перевооружении предприятия, много новых специалистов пришли в это время в службу энергетика; кто-то, правда, покидал завод, будучи призван в ряды Вооружённых сил, кто-то уходил на пенсию по возрасту, а кто — и в поисках иного трудового счастья.

Но все эти годы тут действовал сохранившийся основной костяк, ядро работников, специалистов — «золотые руки», чей вклад очень заметен и в будущем. Это главный энергетик Н.Ф. Рыбалов, начальник ЭТЦ В.Г. Кроммер, а также А.И. Григорьев, Б.П. Молодцов, Ф.Ш. Гафуров, А.Н. Патласов, М.А. Габов, А.Н. Тергалов, А.А. Лепешков, Т.Н. Чернухина, Ю.Н. Дюпин, В.А. Буторин, Г.А. Астафьев, А.В. Дорожкин, Г.С. Белев, Т.Г. Савельева, Резниченко, М.П. Алексеева и многие, многие другие.

Многие коллективы, особенно из инженерно-технических, нередко составляли почти полностью недавно пришедшие специалисты. Так, например, техбюро завода, которое возглавлял в 1961 году В. Коблов, состояло из 25 человек, большинство из которых были молодые специалисты: В. Малькова, В. Халезина, Л. Модестова, В. Зенкевич, Т. Кондакова, братья В. и Г. Коростелевы, Ю. Храмов, С. Хрипкова, С. Крупина, В.А. Рубан, всем им было от 25 до тридцати лет; дело своё, однако, они знали неплохо, да ведь ни- кто и не мог взять на себя

их работу — бюро существовало и вносило свой вклад в дело реконструкции предприятия, в частности, в скорейший ввод в строй мощного корпуса № 1.

В сентябре 1961 года административная часть корпуса № 1 разделялась на этажах плотным толстым картоном: перекрытия делили корпус на общежитие по одну сторону и кабинеты с администрацией по другую; там же располагались и отделы. Корпус постепенно заполнялся оборудованием, хозинвентарем, оснасткой перебазировавшихся цехов.

Ветераны, чьими руками всё это осуществлялось, могут напомнить, например, что участок «нормаль» находился на территории нынешнего механического участка цеха № 16; инструментальный цех (возглавляемый А.Ф. Курцем) располагался на третьем этаже старого мельничного корпуса. В корпусе № 2 на 1-м этаже работал литейный участок, относился он к цеху № 10.

Столовая завода была открыта в корпусе № 2, в том месте, где затем разместились техбюро, администрация цеха и часть действующих сегодня сборочных участков.

Корпус № 1 с общими площадями до 10 тысяч квадратных метров представлял собой уже просторное современное сооружение, которое было готово принять всех новосёлов — своих будущих хозяев.

Через год напряжённых после начала строительства этого объекта штурмовых будней работников самых разных служб в корпус № 1 стали переезжать инструментальный, ремонтно-механический, прессовый, штамповочный, механический цехи, цех нормалей.

Завершилась грандиозная перестройка, заканчивался ответственный этап первой большой реконструкции завода. Наконец, корпус был принят государственной комиссией к эксплуатации.

Первым предоставилось занять новые площади штамповочному участку. Подготовительная работа, однако, была проведена намного раньше.

...Начальника штамповочного участка С.А. Звягина вызвал директор.

— Готовьтесь к переезду в новый корпус, — оздачил он.

— Прямо сейчас? — загорелся Спиридон Арефьевич.

— Да, насколько я знаю, до сих пор в новый корпус никто не перебрался, значит, вам быть первыми!

Но что значит «готовьтесь»? Он-то хоть сейчас готов, на старом участке стало почти невозможно работать, металлопоток резко возрос. Когда вошёл приглашённый заранее Л.А. Ермолаев, директор, усадив его, продолжал:

— С сего часа занимайтесь только этим. Продумайте всё, составьте систему размещения оборудования и затем — на утверждение Хаскину.

Это было сделано; главный инженер О.С. Хаскин планировку одобрил. Звягин, видя его хорошее настроение, решил обратиться с просьбой, которая возникла уже при подготовке планировки:

— Оскар Соломонович, дайте разрешение разместить штамповочный участок, как самый металлоёмкий, под мостовой кран.

Хаскин подумал:

— Кран во всём корпусе пока единственный, и просьбу вашу удовлетворить я не могу, — сказал он. Но добавил, понимая, как разочаровал отказом: — Зато хорошую помощь в демонтаже оборудования я вам гарантирую. — Он встал, пожал обоим руку, Звягину и Ермолаеву. — Проект, считайте, одобрен. После утверждения у директора будет размножен и разослан кому надо. — Хаскин отправился в кабинет к директору А.А. Филину.

Хорошая помощь в демонтаже — это тоже значило немало. Техники на заводе крайне мало: имелся один автокран и один гусеничный трактор. Но Хаскин, как обещал, приказал выделять эту технику штамповочному, когда бы она им ни потребовалась. Летом 1961 года начавшийся демонтаж и частичное размещение оборудования в новом помещении проходили чётко и слаженно.

Заранее коллективом штамповочного участка в новом корпусе была сделана разметка под прессы, поставлены и залиты анкерные болты, прессы точно встали на них; их закрепили, и уже на следующий день запустили в работу. Оперативность в те дни всюду была на высоте.

Настроение рабочих участка было приподнятым, ходили, высоко задрав подбородки, да и то, было куда устремить глаза — потолки были высоки, свету много, воздуха хватало вдохнуть полной грудью. Но в то время для всех на заводе беспокойно шло продолжавшееся освоение преобразователей и потенциометров.

Для освоения потенциометров были отобраны самые лучшие рабочие, выделялось самое лучшее оборудование, организовался, таким образом, ещё один дополнительный участок штамповки деталей преобразователей и потенциометров. После этого оба подразделения получили не цех, а, опять же, участок, да название «Штамповочный участок», согласно штатному расписанию.

Звягину это сильно не понравилось. Что значит участок? Произошло такое укрупнение, возросла и сложность задач, а, значит, выполнения плана. Да, это уже целый цех, цеху полагался экономист, плановик, старший мастер, и, в конце концов, заместитель начальника цеха. Покрутись-ка один, как белка в колесе! Он решил, что надо идти к директору завода А.А. Филину.

В это время прокатилась весть: Филина за плохую работу завода срочно снимают с директорства. Вскоре приехал временно исполняющим обязанности директора «МЭА» главный инженер Управления челябинского совнархоза Евгений Константинович Сосунов.

Первое впечатление от знакомства с ним оказалось благоприятным. Утром появлялся в цехах, интересовался, выслушивал мнения других, скоро выявлял причины неполадок и всякого непорядка, где бы то ни было; словом, все вскоре поняли: умный, выдержанный, инженерной хватки руководитель, имеющий опыт работы с крупным производственным коллективом. С.А. Звягин ждал случая попасть к нему на приём, и случилось так, что Сосунов сам пригласил его.

— В воскресенье, — передали ему, — директор не поедет к семье в Челябинск, он решил побеседовать с руководителями цехов и участков на свободные темы!

Это сообщение удивило. В выходной! На территории завода? Что-то новенькое!..

Собирались в кабинете нового главного инженера А.А. Шуплецова. Звягин внимательно слушал директора, с симпатией относился к его предупредительности в разговоре, откровенно отвечал на откровенность инженеров.

— Что же Вам, товарищ Звягин, мешает ритмично работать? — Услышал он прямой вопрос.

Встав, Звягин без раздумий бросил:

— «Штатное расписание!».

— Что? — Директор усмехнулся, посмотрел вокруг. Знающие проблему Спиридона Звягина весело зашушукались. Директор увидел, что это не шпота. — Говорите всё, что считаете нужным, не стесняйтесь.

— Я и не стесняюсь, — почти заносчиво ответил Звягин, — полагая, что побороться ещё придётся, — по штатному расписанию мне полагается на участок только «я» да еще мастер, итого штат в количестве двух человек... — И он выложил всё, что наболело.

К его удивлению и радости, дело было улажено, участок получил название «Штамповочный цех №13». Шёл конец 1961 года...

Цех начал работать, укрепляя ритмичность... Многие годы почти с самого основания завода отдавали участку штамповщицы Мария Никанорова, Полина Клявлиная, Антонина Васянина; они работали быстро и аккуратно, с полной отдачей сил. Это настоящие ударницы труда прошлых лет. Позднее в этот коллектив пришли Юмагулова, Невраева, Белова, которые получали отличные уроки у своих наставниц и, со своей стороны, позже столь же успешно воспитывали молодых. Была открыта школа по освоению опыта М. Никаноровой и П. Клявлиной, где новички приобретали навыки и лучшие приёмы штамповки. Диспетчер Анна Павловна Падерина стремилась организовать свою работу так, чтобы не было в цехах «прорывных» деталей, старалась обеспечить цех нужным для работы материалом, это хорошо у неё получалось. Наверное, оттого, что всегда в порядке находились у нее документы, и если где-то и допускалась ошибка в лимитной карточке на материал, то эта ошибка всегда исправлялась ею вовремя, словом, цех всегда ощущал большую пользу от этой добросовестной работницы.

«Когда мы получили штатное расписание, то, поскольку я был лишь исполняющим обязанности начальника, на должность начальника штамповочного цеха я рекомендовал Владимира Титовича Костюкова. Он долгое время руководил штамповочным цехом и надо сказать, мы хорошо сработались, выполняя план. На уровне была и ритмичность работы, и, в конце концов, наступило такое положение, когда мы всегда шли уже с большим опережением плана». — скажет годы спустя бывший начальник участка № 13 С.А. Звягин.

Вырастет впоследствии в крупный цех №14 и переехавший в первый корпус участок «Нормаль» цеха № 17. О той обстановке, что царила на этом участке, рассказывал много лет проработавший на заводе Шамиль Александрович Солофудинов. Тогда он только-только поступил на предприятие «МЭА».

Обладающий несомненной инженерной жилкой Ш.А. Солофудинов уже на другой день, проходя по участку цеха № 17, который накануне расположился в первом корпусе, обратил внимание на неточность, с которой производилась расточка в коробке БР-11. Это было ещё не вполне освоенное изделие. Сборщики с трудом устанавливали в неё переключатель. «Непорядок, — подумал он, — разве можно работать в таких условиях, когда на пределе нервы?» — Он ещё не знал, в каких штурмовых условиях приходилось работать заводу.

— В чём загвоздка? — обратился он к сборщикам.

— Да вот, бес бы её побрал, эту конструкцию, никак сразу не угодишь выключателем в «гнездо». Солофудинов посмотрел, попробовал сам: действительно, трудно «угодить» сборщикам. Улыбнувшись, он заверил:

— Конструкция нормальная. Но оправка вам действительно нужна, я вам такую принесу.

Быстро он изготовил эскиз, затем и оправку, заместитель начальника цеха Макарьевич Выдрин без колебаний принял её. Направились на участок. Погрешность в сборке была устранена, пошла более качественная работа. Через три-четыре дня Ш.А. Солофудинова закрепили за участком «Нормаль». Начальник участка Пётр Иванович Кадочников несколько барственно пожал руку новичку, о котором, правда, уже успел составить своё мнение. Вдруг почувствовав в рукопожатии ответный холодок, Кадочников усмехнулся и сразу проникся к чувствительной гордости Солофудинова уважением:

— Что ж, вижу — крепко стоите на ногах? Рассказывали, — произнёс в растяжку, — как помогли сборщикам. Ладно, новаторы нам нужны. Ноги бы вправить некоторым нашим лентяям, — чтобы двигались веселее, — подчеркнул он, уже улыбаясь совсем по-доброму. — Возьмётесь мне в этом помочь?

— Разумеется, — принимая тон, ответил Солофудинов, понимая, что явно тут не любят каких-то лентяев — «калек». Кадочников внушительно добавил:

— От лени и неразворотливости мы будем избавляться в цехе общими силами. Потому что, и это Вам надо запомнить, если хромает «Нормаль» — хромает и весь завод! — С этими словами он увлёк новичка знакомиться с участком.

Участок размещался в одном пролёте. Всюду у станков стояли ящики с готовыми деталями. Одношпиндельные револьверные автоматы, автоматы продольно-фасонного точения, два шепинга и три высадочных автомата — всё это выглядело в общем довольно внушительно. На участке заделки снимали стружку с заготовок обычные сверлильные станки. Цех выпускал сотнями тысяч детали кнопочной и соединительной аппаратуры, среди которых были 69к, 204-205к, 214-215к, 47-48к (вилка-розетка) и другие, а также большое количество деталей паровой аппаратуры и так далее.

— Знакомьтесь с нашим хозяйством и принимайтесь за дело. Работы у нас много, — сказал начальник участка. — Документы Вам покажут, какой накопили багаж наши неразворотливые с дипломами, были тут такие... Работы оказалось невпроворот. С первых дней Ш.А. Солофудинову пришлось заняться многими вопросами: вопросами нормирования материалов, разрезки и расчётов копиров к автоматам.

Предшественники, которых Кадочников назвал «неразворотливыми», оставили, действительно, бедное наследство: всего пару карт на одну-две детали и всё; калек и чертежей копиров, оснастки практически не было, значит, сейчас же надо было их заводить для дублирования и замены.

Вскоре занялся Солофудинов и вопросами новой техники. В поле деятельности инженера прежде всего вошли быстронарезной автомат, гайконарезные автоматы с правым метчиком, в повестке дня стояли групповые технологические процессы, наладка автоматов и так далее; следующие насущные вопросы — вопросы отладки режимов обработки на автоматах. Здесь удавалось сделать очень точные расчёты, провести ряд удачных мероприятий. Впоследствии Солофудинов писал:

«Надо сказать, что наши автоматы работали в 3-4 раза быстрее всех тех, что я видел впоследствии в Перми, Ленинграде, Челябинске, Омске». Он занимался также проектами: модернизация оборудования (например, для фрезеровки паза в стойке 69к) и изготовления его. Эта работа проводилась совместно с интереснейшим человеком Оскаром Оскаровичем Ганзеном, создателем таблицы подбора сменных шестерён при фрезеровке различных чисел зубьев колёс, и его «командой» из ремонтно-механического цеха.

Неудивительно, что Ш.А. Солофудинов очень скоро стал одной из заметных фигур на предприятии. Руководство отметило его работу. Директор вечернего отделения автомеханического техникума Тырычева пригласила его на преподавательскую работу. Он уже занимался повышением квалификации рабочих, но не хватало классных спецов для преподавания в техникуме, и он стал вести дисциплину «Резание металлов. Станки и инструменты».

Это были интересные годы, начало шестидесятых. Позади, казалось, было самое трудное, а рядом всюду трудились надёжные отличные специалисты, теперь уже выпускники техникума. Каждый благодарен судьбе, что пришлось ему работать вместе с такими личностями, как М.П. Карнаков (которого сегодня на заводе помнят как начальника производства и начальника цехов № 18 и 17), Г.И. Лахтачёв (начальник техбюро цеха № 20, цехов № 21 и 20), Н.И. Матвеев (начальник БПУ, один из организаторов освоения станков с ЧПУ на заводе), П.Я. Митряшкин (мастер ОАМ), В.Т. Алексеев (начальник ПДО и отдела кадров), В.А. Буторин (энергетик корпуса), Б.П. Молодцов (энергетик корпуса, начальник ЖКК), В.А. Дурасов (начальник лаборатории периодических испытаний ОТК), В.Г. Пругло (которого помнят как заместителя начальника объединения цехов № 14 и 17, а затем заместителя начальника цеха № 20) и другие. Тот костяк специалистов завода, опорой на которых начиналось развитие производства, дал возможность предприятию стать по-настоящему современным, у него как бы открывалось второе дыхание.

Многие преподавали в техникуме, этого потребовала жизнь. Многие работы ещё осваивали в основном практикой, передачей опыта старшего поколения младшему на рабочем месте. Но этого достаточно лишь в том случае, если не обновлять продукцию. Но обновлять её было необходимо, а это могли делать только обученные кадры с высокой культурой и современными знаниями. Поэтом-у-то в 60-е годы на заводе и организовался техникум для тех практиков, которым уже знаний попросту не хватало.

Закреплялись по разным дисциплинам такие специалисты, как Николай Фёдорович Рыбалов (основы электротехники), Михаил Георгиевич Ханна (сопромат), Валентина Фёдоровна Попова (черчение). Промышленную электронику преподавал выпускник Ленинградского электротехнического Юлий Борисович Хаёт, работник ОГК. С улыбкой рассказывает он: «Готовился на одного ученика Фролова с УралАЗа. Был в группе такой, как и всюду в коллективе встречаются, самый дотошный и грамотный студент. Так вот я по ночам дома садился за учебники, надо было самому так всё понять, чтобы меня понял Фролов. Мы, инженерно-технические кадры, которым доверили столь тонкое дело, как педагогика, должны были всегда оставаться для своих учеников авторитетом. Мы это хорошо понимали...».

Вечернее отделение техникума явилось хорошей кузницей новых кадров уже во многом обновленного завода. Всего же он выпустил несколько групп по 25 человек в каждой, и это было не мало, если принять во внимание, что вышли оттуда основательно подкованные, с тем багажом необходимых знаний, который подвигал на производстве братья за многие важные проблемы без боязни, без робости.

Приходилось молодым специалистам, когда завод постоянно держался на уровне нескончаемых штурмов, учиться науке вытягивать его из предкризисного состояния каждый месяц, каждый квартал, каждое полугодие, каждый год.

...Начиная с двадцатых чисел каждого месяца до часа-двух ночи задерживались специалисты того же цеха «Нормаль» на работе: заместитель начальника цеха Ш.А. Солофудинов,

старший мастер участка А.С. Жулябин (он станет начальником цеха), технолог и мастер С.В. Хрипкова. Они «мозговали» как преодолеть суточное отставание, эти «отсталые сутки» надо впRESSовать в оставшиеся девять-восемь дней, чтобы выполнить план. Этот план выполнялся. Участок не раз доказывал, что способен оставаться на высоком уровне заложенных в нём возможностей. Наверное, недаром со временем стал он механосборочным цехом, выпускавшим такие сложнейшие изделия, как маслозакачивающие насосы МЗН-2 и воздуховсасывающие агрегаты АВП-3, АП- 600. Вот таков стал он, некогда невеликий участок «Нормаль»!

Преображаются, минуя года и события, коллективы. Разительные перемены коснутся и других цехов (также новосёлов Первого корпуса) — цеха ремонтно-механического и цеха инструментального, которые на протяжении всей истории «МЭА» играли в производстве свою заметную особую роль.

...В отделе кадров на шестнадцатилетнего Юрия Максимовского посмотрели с заметной симпатией. Вот они, молодые кадры, не боятся, видать, работы, значит, достойная смена растёт! И ещё оттого, что работал начальником АХО его отец Василий Фёдорович Максимовский. Направили Юрия в цех нагревательных элементов. Леонид Степанович Тарасов, начальник цеха, побеседовав с молодым рабочим, направил Васильича на засыпной станок учеником. Всего тут было три станка.

Прошло полтора-два месяца. Кое-чему научился: засыпал трубки нагревательных элементов, выполнял операции по маркировке нагревателей, протирке, рихтовке трубок; словом, что доверяли новичку, то и делал. Но работа эта не по душе пришлась Юрию. Начальник цеха сам трудолюбивый, подвижный, энергичный; зайдёт на участок, поговорит, ободрит, а тянет всё же Юрия в другой цех — ремонтно-механический. Посмотреть на другие цеха, так из всех ремонтно-механический нравился больше всего, хоть и размещался в то время ещё в полуподвальном помещении мельничного здания, промасленном сверху донизу, как копильня: было оно тёмным, плохо ухоженным и, даже казалось, не приспособленным к точной ремонтной работе.

Тут был начальником цеха тоже хороший человек — вездесущий Моисей Миронович Баренбойм, в течение смены по несколько раз мог зайти на участок, и Юрий не раз с удивлением видел, приходя в цех посмотреть на работу ремонтников-механиков, как сам Моисей Миронович засучивал рукава и копался в механизмах или что-то обтачивал, зачищал на верстаке.

Однажды Юрий попросил отца:

- Как начальник АХО, поговори там, пусть переведут в РМЦ или хотя бы в инструментальный.

— Эге! Попасть в ремонтно-механический, сынок, сложно будет, да и в инструментальный тоже. Туда с бухты барахты не принимают, тем более желторотых. — Он, однако, с пониманием выслушал Юрия, уже знал, что непременно похлопочет за сына... На работников этих двух цехов смотрели как на специалистов особого профиля, как на истинных «металлистов». Что плохого в том, если сын станет таким же, а проку от человека, когда не на месте он и работа из рук валится, никакого: перегорит и вообще с завода попросится. — Ладно, говори конкретно, к кому просишься?

— На токарный станок хочу.

Вскоре, получив перевод в РМЦ, Юрий Максимовский был направлен учеником токаря к Фёдору Дмитриевичу Малахову. Он был авторитетнейшим — первый кавалер ордена Ленина — и специалист очень опытный, поэтому к станку юнца сразу не допустил. Две недели тот мог лишь стоять и смотреть за действиями наставника, за точностью его рабочих приёмов, а наставник увидел, как зажёгся ученик, как хочется ему выточить что-нибудь самому. Но ещё рано, он знал, что ещё рановато...

— Иди, продолжай знакомство с режущим инструментом, заточкой; иди, изучай, какие стали обрабатываются, их назначение; как правильно и без ошибок пользоваться мерительным инструментом... - Так, неделя, другая, одно и то же, как в насмёшку. Пока не освоил новичок уже и теорию, пока не пропал страх перед резцом, робость перед суппортом. И тогда Фёдор Дмитриевич однажды произнёс долгожданные слова: «Давай-ка, включай станок»...

Юрий Васильевич вспоминал в 1975 году:

— Начальник цеха Моисей Миронович Баренбойм был человек внимательный и заботливый, он пользовался уважением, как мне кажется, на всём заводе и, конечно, в своём коллективе цеха. Мастером был Терентьев Владимир Петрович, бывший токарь, кроме того, в то время обладавший несколькими сложными специальностями (в середине семидесятых он станет бригадиром слесарей ремонтников, обслуживающих цех пластмасс)... В помещении, где находился цех, размещался токарный парк, состоящий из четырёх станков: токарный станок с удлинённой станиной фирмы «Америкен», два импортных токарных станка фирмы «Леве», (мы их называли «Львами»), и новейший станок Московского станкостроительного завода «Красный пролетарий» 1А62, предшественник знаменитого в своё время станка 1К62.

Фрезерный участок состоял из одного, а позднее из двух горизонтально-фрезерных станков. Посередине цеха был заготовительный участок, где на трофейной механической ножовке резался металл на заготовки. Напротив токарного парка размещался слесарный участок капитального ремонта.

Профессия токаря, а мы назывались «универсалами», мне была по душе. На завод приходил с настроением. Помню, все мы, молодые начинающие токари, рвались поработать на станок 1А62, но станок такой был один, и работали на нём посменно скоростники-мастера своего дела Григорий Запевалов и Александр Зузулев.

Сравнивая оборудование, на котором работали, и то, на котором работать стали лет двадцать спустя, это две большие противоположности, то же самое можно сказать о режущем инструменте. Резцы в основном были самодельными из Р-9, ковали в кузнице, если её так можно назвать, так как там был один горн и печь, которая нагревалась торфом, а потом поставили нихромовые спирали: теперь помогало электричество, делающим детали на токарных станках, нам, универсалам, часто приходилось краснеть за свою работу, то есть за некачественное изготовление деталей. Помню случай, когда на изготовленных болтах не были сняты фаски, Николай Андреевич Шачнев — слесарь-ремонтник высокой квалификации — принёс к станку этот вот крепёж и, как котёнка, натёк носом: «Сделай меньше, но лучше!». Было стыдно перед рабочими, которые нас окружали и являлись всему свидетелями. Учились мы не только у своих закреплённых старших товарищей. В освоении профессии нам помогали все — от рабочего до начальника цеха. А разве забыть встречи с главным механиком завода Сергеем Александровичем Докшиным? Остановит он, спросит: «Ну, как, орлы? Что, идут дела?...». Вот такая доброжелательная всесторонняя поддержка, и, конечно, постоянная практическая помощь воспитали в нас хорошие качества — любовь к труду, к станку, к своей профессии.

Видимо, по традиции, рабочим ремонтно-механического часто приходилось выполнять и другие, не свойственные задачам цеха, работы. Например, разгрузку угля на станции, разгрузку трубок и песка для «ТЭНов» и так далее, не говоря уже о перепланировках участков, когда почти всем цехам приходилось перетаскивать оборудование, не имея средств транспортирования. Несмотря на разные трудности и неурядицы, а они неизбежно встречались у любого производственного коллектива на пути становления и формирования, РМЦ работал устойчиво, выполняя месячные планы.

В период работы уже в новом корпусе, в начале шестидесятых годов, становились передовиками в просторном, благоприятном для работы цехе такие станочники-токари, как Борис Иванович Кутергин, Иван Васильевич Копылов, Александр Харлампиевич Коньков, Юрий

Дмитриевич Тергалов, не говоря уже о таких наставниках молодых универсалов, как Фёдор Дмитриевич Малахов, Александр Антонович Зузулев.

В 1958 году начальником цеха стал Дмитрий Ильич Тергалов, а мастером — молодой специалист, инженер Дмитрий Филиппович Хомик. Продолжал трудиться на своей должности главного механика Сергей Александрович Докшин, для которого РМЦ был, наверное, вторым домом. Этот хорошо знавший оборудование завода человек мог сурово спросить за техническое состояние и эксплуатацию оборудования, начальники цехов побаивались его, старались быстро подчистить у себя все огрехи.

Новые площади цеха в Первом корпусе оказались настолько непривычно велики, что после того, как рассредоточилось в нём всё оборудование, казался он полупустым, многие его уголки долго оставались неосвоенными. В дальнейшем шло поступление нового оборудования, увеличение штатов работников цеха и при этом усложнение производственных программ, новых задач для выпуска заводом более сложных, более интересных изделий...

Кто в начале шестидесятых помнил состояние инструментального цеха пятилетней давности, тот, наверное, не раз удивлялся тому, что лишь в 1955 году завод получил резьбошлифовальный станок, который, передав в инструментальный, поручили освоить С.Н. Колосову. Это был первый новый станок цеха, и появление его оказалось очень и очень важным. Резко сократился брак по резьбовым знакам для прессформ и крупным метчикам, которые цех изготавливал своими силами. Ранее этот инструмент изготавливался и окончательно доводился на токарных станках!

Как только ни изощрялся станочник, чтобы выдать качественную, со строго заданными допусками деталь. Допуски были почти микронными. Представьте напряжение нервов, мускулов, дыхания, стекающие с бровей слепящие капли пота и при этом учащенное биение пульса, которое, порой, казалось главной опасностью: дрогнет рука, и испортится работа.

Надо ли говорить, как радовались инструментальщики, когда спустя год заводом был приобретен ещё один очень нужный координатно-расточной станок. Получивший этот станок тот же Сергей Николаевич Колосов стал делать для завода ответственные детали штампов, пресс-форм, кондукторов. Освобождённые благодаря новому оборудованию от кропотливой разметки и сверловки слесари ещё не раз придут посмотреть на работу Колосова и его станка, удивиться, какое это чудо — хорошая техника! Резко улучшилось качество выпускаемой оснастки, немного погодя было обеспечено оснасткой изготовление деталей для изделий гражданской продукции.

Минует лет десять, к середине семидесятых годов инструментальный крепко встанет на ноги, имея первоклассное современное оборудование, например, профишлифовальный станок, прогрессивные токарные станки, отдельный участок координатно-расточных станков. Со всем этим он уверенно станет справляться с задачами, какими бы сложными они ни были. К этому времени цех полностью укомплектован кадрами.

Не забывают ветераны, глядя на то, в каких условиях работает сегодня завод, в середине 1990-х годов, что не всегда было столь благополучно; а было всё совсем иначе.

Почти двадцать лет к тому времени, например, проработал в штамповочном цехе бывший в Миасс в 1956 году Порфирий Филимонович Кузьменко, который оставит некоторые воспоминания о ставшем ему родным производстве.

...Демобилизовавшись, офицер запаса Кузьменко, думая, как жить дальше, сначала заехал в Миасс к брату, с которым не виделся двадцать с лишним лет.

— Послужил, теперь погошу вот, и на южные берега, там устроюсь, начну новую жизнь, — поделился он с братом своим решением.

Брат соглашался, что где тепло — хорошо, отговаривать он не станет. Но судьба резко изменила ситуацию.

Уже через несколько дней вчерашний демобилизованный Кузьменко из старой части города ехал на завод «МЭА», на маленьком неказистом автобусе со скверным настроением, про себя ругая комиссию по трудоустройству демобилизованных в Миасском горвоенкомате, куда он встал на временный учёт, а взяли да направили на завод, не поинтересовавшись о его голубой мечте. В отделе кадров он познакомился с коллегой, офицером запаса, им- был Пётр Романович Дмитриев.

— Что ж, служба продолжается, — сказал тот, видя настроение новичка, оттого постарался принять как можно теплее. — Знаком с производством, с оборудованием? Отлично! — И Дмитриев предложил серьезно: — Если хочешь, назначим сразу мастером в инструментальный, хороший цех.

Начало было вовсе не плохим. Кузьменко согласился.

Месяц он проходил стажировку у мастера С.Н. Колосова, тоже офицера запаса, и оба они быстро нашли общий язык.

Часто выглядывая в окно цеха, он искал жаркого голубого неба, со вздохом взор его опускался к реальностям. Внизу во дворе подъезжала телега с металлом; ржала совсем по-деревенски лошадка, кажется, их ещё оставалось две или три на заводе, этих коняжек. Слышалась ругань, топот сапог. На второй этаж, теснясь в узких лестничных площадках, рабочие таскали металл, тяжело и хлопотно; их, рабочих, порой отрывают от станков на целую смену.

Цех металла перерабатывал очень много, и на этой бесконечной носке тратилось много времени, нервов и сил... Между рабочими цехов была установлена очередь на этот вот гужевой транспорт, когда, кому и куда везти — это ли дело! Вечная суматоха от смены к смене подсказывала, что работать людям приходится всюду, на юге тепло, но и там — тоже. Да, всюду теперь нелегко. Правда, тут долго не оставляло его ощущение какого-то внутреннего постоянного дискомфорта, иногда ему приходило в голову, что оно шло от отсутствия четкой дисциплины: привыкай к уговорам, к мягкости, к тактичности, совсем не как в армии, из которой пришёл он сюда. Но, значит, — это судьба!..

При упорядочении штатного расписания перевели Кузьменко в цех № 1 мастером на механический участок, который отныне и надолго станет родным для него, и для которого он сделает так много, отдав ему не один десяток лет.

В 1974 году Кузьменко писал: «Что было и что изменилось на этом участке? На участке было две машины контактно-точечной сварки, причём одна машина имела ножной привод, на него сварщик должен был нажимать при сварке ногой, происходило смещение электродов и получалась «горе-сварка». Почему? Потому, что не было определено стабильное усилие давления на электрод, и поэтому время выдержки было произвольное. Браку было много. Что стало? На участке четыре машины контактно-точечной сварки с пневматическим, хорошо отрегулированным приводом, и одна машина с механическим приводом. Качество сварки несомненно повысилось. Брак по сварке снизился. Для каждой машины отдельная кабина с дневным светом. Культурно, современно.

На участке были гибочные станки для гибки кожухов на промышленные печи. Согласно существовавшей в то время технологии, сначала на пневматическом гибочном станке гнули заготовку кожуха, потом отдельно гнули ножки, согнутые ножки приваривали согнутому кожуху, потом на другом станке при помощи физических усилий отгибали лапки ножек. Это немыслимо тяжёлая работа. Что стало? На развёрнутую заготовку кожуха печи приваривают прямую полосу, затем кладут в гибочный станок, и лёгким поворотом двух ручек одновременно гнётся заготовка кожуха печи вместе с приваренными ножками, и отгибаются лапки ножке. При такой технике и технологии сварщик стал варить за смену вместо 120 штук по старой технологии кожухов печей 200-250 штук. Производительность поднялась вдвое. Сократился ручной непроизводительный труд.

Современно, эффективно, прогрессивно.

После сварки кожух нужно покрасить — это был изнурительный труд. Как же работали маляры-«окунальщики»? В помещении стояла ванна, заполненная эмалью. Рабочий брал руками кожух электропечи, «окунал» его в ванну с эмалью, потом вынимал кожух из ванны и ставил его на металлический короб для стекания лишней эмали, затем снова брал кожух печи руками же, устанавливал его на тележку в несколько рядов и закатывал тележку в сушильную печь. Через несколько часов тележку выкатывали из печи и снимали с неё кожуха — и всё вручную. Такая технология позволяла одному рабочему окрасить 75 комплектов кожухов электропечей в смену.

Как потом стало? Рабочий стоит у заполненной эмалью ванны, на проволочный крючок подцепляет кожух электропечи, окунает её в эмаль в ванне, вынимает из ванны, подвешивает на приспособление подвешного непрерывного действия конвейера, конвейер проходит над коробом, в который стекает излишек эмали, далее движется по закрытой камере, проходит в терморadiационную электропечь; и кожух, и другие комплектующие детали выходят из печи сухими, готовыми к сборке. Такая технология даёт возможность одному рабочему красить в смену до 300 комплектов электропечей. Облегчился и оздоровился труд маляра. Повысилась производительность, в четыре раза сократился брак.

Современно, эффектно!..

Во всех преобразованиях велика роль замечательного работника Порфирия Филимоновича Кузьменко, получившего в 1974 году звание «Лучший мастер министерства электро-технической промышленности». Такова судьба бывшего офицера, отдавшего «МЭА» добрую половину своей жизни.

Первые годы этот участок был заготовительный, тут обрабатывали детали изделий паровой аппаратуры, затем стали собирать эти изделия, позже участок перепрофилировался на заготовку деталей электропечей всех марок, выпускаемых заводом, и сборку самих печей. Таким образом, из механозаготовительного участок стал сборочным-выпускным с замкнутым циклом изготовления этой продукции. С тех пор с участка электропечи по конвейеру пошли прямо на склад готовой продукции.

Несколько слов о сборочном участке:

«Сборка электропечей производилась вручную при помощи ручной слесарной отвёртки и торцового ключа на обыкновенных столах или стеллажах. Каждый сборщик работал индивидуально. Качество сборки часто не удовлетворяло, а выявить виновника плохой сборки было трудно. Из-за перебоя по крепежу нагревательных элементов часть рабочих не выполняла норм выработки. Заработок выходил от 70 до 100 рублей в месяц. Люди уходили, а оставшиеся при подобной организации сборочных работ сборщики за смену собирали по 30 электропечей. От заказчиков часто приходили рекламации. Трудно работали. Много переживали!..»

Позволяли всё преодолевать в очень трудных условиях перестройки производства патристические движения: брать добровольно на себя шефство над «узким участком работы», над отстающим участком, коллективом, отдельным работником; или взять на себя обязательство стать коммунистическим коллективом и, значит, работать с ещё большей отдачей сил, чем вчера. В одном всеохватывающем движении сели в седло красного коня первыми работники механического участка цеха «Пластмасс». Коллектив стал зваться «Участок коммунистического труда». Его составляли тридцать два человека, почти все они, надо думать, искренне были убеждены, что правильно строят свою трудовую жизнь — именно ради светлого будущего, чтобы в конце пути со спокойной совестью отчитаться перед детьми и потомками.

Время смещает приоритеты, время наносит жестокий удар по тем, кто, безусловно, не заслужил порицания. Кто-то из этих людей первой «коммунистической» на предприятии сегодня, возможно, в чём-то переосмыслил свою трудовую жизнь, кто-то при этом хмурится. Но не за что краснеть, если ты был честным, трудолюбивым и порядочным работником, помогавшим крепнуть заводу, накапливая для него средства, прибыль, чтобы строились школы и

детские сады, ясли и кафе, спортивные базы и профилактории. Чтобы укреплять оборонную мощь своей Родины.

Как бы ни изменялось время, заводчане с тёплой улыбкой, с чувством благодарности вспоминают тех, кто умел трудиться и верил в светлое будущее.

Участком в то время руководил, он же был председателем цехкома, Г.К. Пластинин, начальником цеха был М.П. Карнаков, секретарём парторганизации — А.Я. Шуравин, комсоргом — Галина Макарова.

Мастер участка Геннадий Кириллович Пластинин вспоминал:

— Бороться за присвоение звания «Участок коммунистического труда» коллективу пришлось в очень непростых условиях. Во-первых, потому что это движение на заводе только ещё развивалось, и для нас это было ещё ново, требовался в этом деле постоянный поиск нового. Кроме того, были трудные для цеха и участка условия работы, не доставало оборудования, шёл период освоения новых изделий, создались сложные организационные и трудовые проблемы. На ходу надо было осваивать новую технологию, учиться мастерам, учить рабочих. Возрастали требования к качеству выпускаемой продукции. Началось движение под девизом «Лучший контролёр — совесть рабочего».

Дружная слаженная работа всего коллектива участка позволяла постоянно успешно справляться с месячными заданиями, и, как правило, решалась нами с перевыполнением процентов на пять-восемь. А такие работники, как Т. Емельянова, Е. Фролова, Р. Панова, А. Абдразакова, В. Чиненова, А. Дудолодова, Р. Садыкова, своим примером — отличной работой и самым добросовестным отношением к труду — показывали, как надо работать на участке и в цехе, недаром им в числе первых было присвоено почётное в те годы звание «Ударник коммунистического труда». Полученное звание «Участок коммунистического труда» коллектив старался подтверждать. Как всегда, впереди шли первые ударники, являясь примером особенно для молодёжи и новичков.

Нашему коллективу за постоянное изготовление и сдачу в ОТК деталей с первого предъявления решением начальника ОТК и директора завода было доверено сдавать детали изделий 47к, 48к без проверки отделом технического контроля. Мне как мастеру было вручено личное клеймо, гарантирующее выход продукции с нашего участка только отличного качества.

ЧАСТЬ 7

ПРОДОЛЖЕНА РЕОРГАНИЗАЦИЯ

ПРЕДПОСЫЛКИ ШТУРМОВЫХ ЛЕТ.

НЕВЗИРАЯ НА ЛИЦА КОМСОСТАВА.

В СТАРОМ КЛУБЕ В 1961 ГОДУ...

САТИРИЧЕСКИЙ КОНЦЕРТ.

КОНФЛИКТ С ПОСЛЕСЛОВИЕМ ДЛЯ ОБЕИХ СТОРОН.

СОВНАРХОЗ ОБЕСПОКОЕН ПОЛОЖЕНИЕМ ДЕЛ НА «МЭА».

НТБ — ПОМОЩНИК ПРОИЗВОДСТВА.

РАЗВИВАЛАСЬ СЛУЖБА МИЛОСЕРДИЯ.

БЛАГОПРИЯТНЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ «ЗЕЛЁНОЙ КАМПАНИИ»

МЕНЬШЕ СКЕПТИКОВ.

НЕУДАЧНАЯ ПОПЫТКА ОДНОГО ОСВОЕНИЯ.

ГЕНЕРАТОРЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫХ СТАНКОВ.

ВГ-ЗВ: СЕРИЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО.

«ШКАФ, НАБИТЫЙ ЭЛЕКТРОНИКОЙ».

ЗАЩИТА ЗАВОДСКОЙ МАРКИ НА «СТАНКОЗАВОДЕ».

ПОЛЬЗА ОСВОЕНИЯ МАСЛОНАСОСА МЗН-2.

В ОБЫЧНОМ И ТРОПИЧЕСКОМ ИСПОЛНЕНИИ.
В ПЛАНЕ СОВНАРХОЗА.
С ПЛОЩАДЬЮ 10 000 КВАДРАТНЫХ МЕТРОВ.
КОРРЕКТИРОВКА СМЕТНОЙ СТОИМОСТИ СТРОЙКИ.
УЧАСТОК ГИДРОПРЕССОВ И ДРУГИЕ.
НА УЧАСТКЕ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ.
ПОДВЕДЕНИЕ ИТОГОВ ПО БАЛЛЬНОЙ СИСТЕМЕ.
КОЛЛЕКТИВУ 25!
ПООЩРЕНА РАБОТНИКИ «МИАССЭЛЕКТРОАППАРАТА».
ДОСТОЙНАЯ СМЕНА.
ПУТЯМИ ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА.
ОТРАДНЫЕ ФАКТЫ, ВЫСОКИЕ ПЛАНЫ.
УХОДИТ С ЗАВОДА ДИРЕКТОР.
ХОРОШЕЕ — НА ВИДУ.

В конце 50-х годов под завершение реконструкции в план предприятия была включена так называемая специализация — это была работа на выпуск продукции, которую прежде завод не делал. На освоение новых изделий времени было отведено очень мало, а завод в противоположность логике подгоняемых планов был занят реконструкцией и поэтому к освоению новых изделий был вряд ли серьезно готов. Ведь, получив новые корпуса, предприятие должно было иметь время, чтобы войти в нормальную колею работы. Кроме того, коллектив желал реконструкции, главное — вздохнуть посвободнее, начать нормально работать в благоприятных условиях. Вместо этого, не давая времени на передышку, «МЭА» тут же увеличили план по всем изделиям: по тем, что были освоены и привычны, и по тем, что запланировали освоить в кратчайшие сроки!

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.