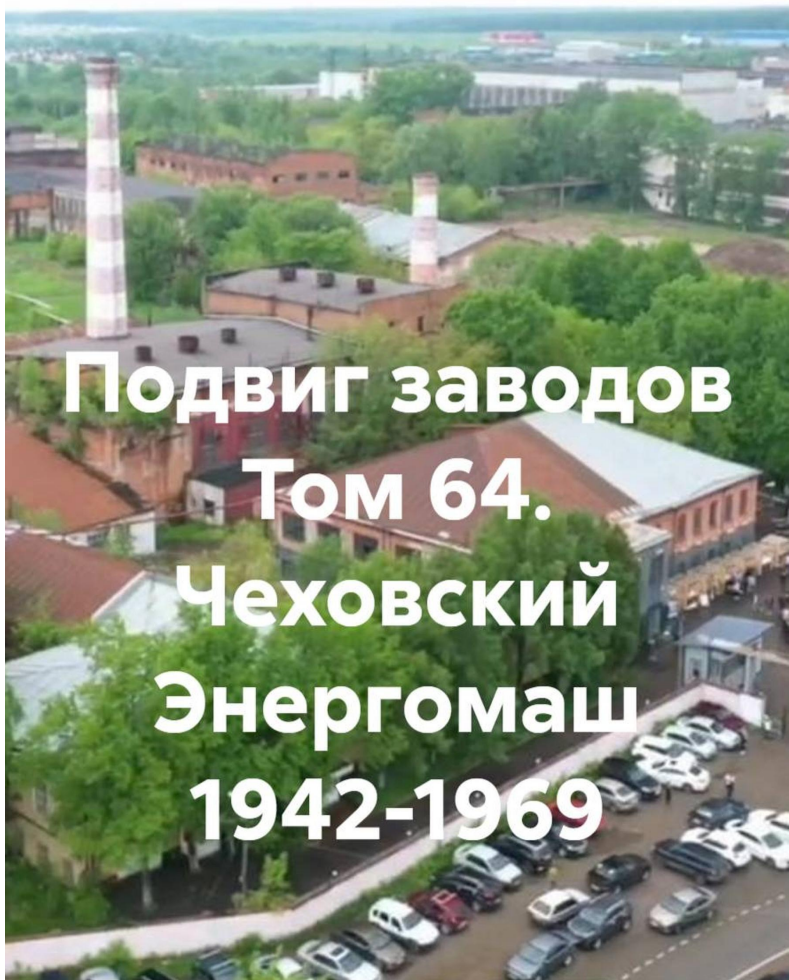


А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 64.
Чеховский
Энергомаш
1942-1969**



А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов

Том 64. Чеховский

Энергомаш 1942-1969

<https://litres.ru/74635012>

SelfPub; 2026

Аннотация

История флагмана отечественного арматуростроения для энергетики — Чеховского завода энергетического машиностроения «Энергомаш» представляет интерес для каждого, кому важно лучше понять, какими путями со времен Великой Отечественной войны и до конца XX века шла трудовая Россия (в ту эпоху, прежде всего, СССР) в плане развития ее энергетической базы. В Чехове шло изготовление продукции, без которой не работала ни одна тепловая или атомная электростанция страны. «Энергомаш» становится единственным предприятием по выпуску энергетической арматуры на высокие и сверхвысокие параметры, и его коллективом разработано и освоено всего более 1500 изделий для энергоблоков. Успешно решались социально-бытовые программы, влияя на рост всем известного подмосковного города Чехова.

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов

Том 64. Чеховский

Энергомаш 1942-1969

ВВЕДЕНИЕ

Во вступительном слове к первой публикации истории завода ОАО «ЧЗЭМ» «Энергомаш в твоей судьбе» генеральный директор завода М. З. Гамидов разъяснял: «Чеховскому заводу энергетического машиностроения в 1997 году исполнилось 55 лет. В масштабах истории страны это небольшой срок, но в масштабах судьбы человека этот отрезок равен продолжительности его созидательной, творческой части жизни.

Сейчас среди нас еще работают люди, чьим трудом и на чьих глазах проходило создание, становление и развитие завода. Да и не только самого завода, но и поселка энергомашиностроителей Венюково в городе Чехове. История предприятия и история поселка, работающих и живущих в них людей неотделимы друг от друга, они связаны между собой тысячами неразрывных нитей.

За прошедшие 55 лет из основанного в тяжелейшие военные годы на базе малоприспособленных помещений ткац-

кой фабрики небольшого арматурного завода выросло ведущее предприятие страны по выпуску энергетической арматуры высоких и сверхвысоких параметров для тепловых и атомных электростанций. А поселок Венюково превратился в один из современных микрорайонов города Чехова с почти 20-тысячным населением. Без сомнения, это является основным достижением завода, гарантом дальнейшего развития коллектива арматуростроителей.

Коллектив «Энергомаша» — это конструкторы, технологи, металлурги, сварщики, квалифицированные токари и фрезеровщики, инструментальщики и сборщики и многие другие специалисты своего дела.

В цехах и отделах завода родились династии, для которых жизнь и завод—понятия родственные, потому что история завода стала историей жизни их семей. Для многих работников завода, их родных и близких, в независимости от места их рождения, город Чехов, поселок Венюково, «Энергомаш» стали составлять то понятие, которое олицетворяется, как малая родина.

О частичке истории этой малой родины, об истории создания в прошлом и настоящем завода— Акционерного общества открытого типа «ЧЗЭМ», о людях, причастных к его рождению и развитию, работавших и работающих на нем, эта книга. Она основана на воспоминаниях старейших работников предприятия и жителей поселка, документах истории завода, на действительных фактах сегодняшней жизни

«Энергомаша».

В состав Общественной редколлегии от коллектива завода входили: К. В. Васильев, Е. А. Краснов, Н. А. Тихомиров, Н. М. Милостивый, Е. С. Морозов, В. М. Алексеев, В. Г. Кирилин, Л. Г. Прилуцкий, Н. В. Щенников, Ю. С. Перешивкина, И. А. Васильева, В. В. Миронов, А. И. Касатов (председатель).

Книга посвящалась коллективу передового предприятия отечественного энергомашиностроения «ЧЗЭМ», в прошлом известному как Венюковский арматурный завод, его инженерам и рабочим, которые за всю историю существования родного предприятия внесли решающий вклад в комплектование энергетической арматурой всех тепловых и атомных электростанций страны, в накоплении и использовании высочайшего технического потенциала, достигнутого арматуростроителями ради дальнейшего устойчивого развития отечественной энергетики.

ОТ АВТОРА

(Вступительное слово А. В. Манина-Уральца, 1997 г.)

Флагману отечественного арматуростроения для энергетики — Чеховскому заводу энергетического машиностроения «Энергомаш» исполнилось 55 лет. История его может представлять интерес для каждого, кому важно еще ближе понять, какими путями шла трудовая Россия со времен Ве-

ликой Отечественной войны в плане развития ее энергетической базы. Ведь энергомашевцы города Чехова производят продукцию, без которой не работает ни одна тепловая или атомная электростанция страны.

С начала своего становления до сегодняшних дней завод значительно вырос и, можно сказать, совершенно преобразился, неизмеримо вырос и его технический потенциал. В настоящее время «Энергомаш» является единственным предприятием в стране по выпуску энергетической арматуры на высокие и сверхвысокие параметры. Коллективом разработано и освоено всего более 1 500 изделий для энергоблоков условным проходом от Ду-10 до 850 миллиметров для тепловых электрических станций и ВВЭР — 440, ВВЭР — 1000, РБМК—1000 и 1 500 МВт для атомных электростанций. Своими изделиями он снабжает практически все энергетические объекты страны, осуществляя комплексную поставку энергетической арматуры на ТЭС и АЭС, как на строящиеся, так и уже введенные блоки, а также и на различные заводы отрасли.

Получают изделия «Энергомаша» из города Чехова различные предприятия газовой, нефтяной, химической и металлургической промышленности.

Продукция завода широко и давно известна не только в России, но и далеко за ее пределами. Энергетическая арматура установлена на энергоблоках Украины и Прибалтики, Северного Кавказа и Подмосковья, Урала и Средней Азии,

Сибири и Дальнего Востока, а также на электростанциях Болгарии, Германии, Венгрии, Финляндии и других стран.

Отлично зарекомендовали себя на отечественных и зарубежных электростанциях серийно выпускаемые изделия запорной арматуры: задвижки, вентили, клапаны регулирующие, дроссельные, обратные, импульсные, импульсно-предохранительные устройства РОУ, БРОУ, ПСУ, специальная арматура для систем безопасности, запорные задвижки, электроприводы.

За простыми словами «энергетическая арматура», которыми называется почти вся продукция предприятия — тысячи наименований изделий, столь же сложных и трудоемких, как и многочисленных, ведь размером они от совсем небольших до таких, которые могут разместиться только в просторных цехах. Арматура, которую делает коллектив «Энергомаша», выходит из стен его разных типов и выполняет разные функции. Она является одной из важнейших составляющих энергетического блока электростанций, представляющего собой комплекс основного и вспомогательного оборудования и назначение которого — выработка электрической (тепловой) энергии.

Рассмотрите это поближе. Основное оборудование — котел связывается трубопроводом с турбиной, сочлененной с электрическим генератором. Пар, поступая из котла в турбину, вращает ее ротор и ротор генератора, благодаря чему тепловая энергия превращается в электрическую. Котел и тур-

бина системой трубопровода связаны со вспомогательными насосами, теплообменниками, баками и так далее. А на всех трубопроводах и устанавливается заводская арматура, делящаяся по своему назначению на несколько типов и которую вот уже на протяжении более полувека успешно производит чеховский «Энергомаш».

Запорная арматура служит для перекрытия пара или воды, представители же такой арматуры — изделия запорный вентиль и задвижка. Предохранительная арматура служит для предотвращения обратного потока пара или воды, предотвращения пара в замкнутом объеме — в котле, а представители ее — обратный и импульсно-предохранительный клапаны. Регулирующая арматура служит для регулирования количества воды в трубопроводе, представители этого вида продукции, выпускаемой заводом, регулирующие и игольчатые вентили и шиберные клапаны. Дросселирующая арматура служит для дросселирования, понижения, давления пара, а изделия для нее — дроссельные игольчатые вентили и клапаны, дроссельные, шиберные и скальчатые клапаны.

Кроме этой арматуры, завод выпускает встроенные электроприводы, которые устанавливаются на задвижки, вентили и клапаны, позволяющие осуществить дистанционное управление установленной в трубопроводе запорной, регулирующей арматурой.

Современный этап развития энергетического арматуро-

строения характеризуется куда более повышенными, чем в три-четыре последних десятилетия требованиями ко всей технической арматуре, сегодняшние потребители предъявляют их не только к надежности и безопасности атомных и тепловых электростанций, но и к максимальной экономичности, к внешнему виду выпускаемых заводом образцов.

К счастью, заводом накоплен большой опыт в проектировании и изготовлении энергетической арматуры на широкий спектр комплектования — на высокие и сверхвысокие параметры энергетических блоков самой большой мощности, и в этой области приложения знаний, труда и опыта «Энергомаш» также единственное предприятие в стране.

Таково в общих чертах предназначение Чеховского завода энергетического машиностроения, ставшего с 1992 года акционерным обществом, трудового коллектива, чьи славные дела шли параллельно с развитием отечественной энергетики.

И сколь высоки были достижения отечественного арматуростроения, столь же значительными являлись и достижения тех многих сотен ветеранов предприятия, героев минувших пятилеток, кто силой своей души, воли и энергии, силой беззаветной преданности родному предприятию сделал его флагманом арматуростроения России — великой энергетической державы.

В последние годы Чеховский завод «Энергомаш» находится в исключительно сложных условиях, впрочем, как и

все ведущие предприятия тяжелой промышленности, пережив ряд спадов и подъемов. Но он сделал все возможное, чтобы не утратить достигнутого, попытаться выйти на новый качественный уровень своего труда, к новым высоким достижениям.

Вся история славного коллектива предприятия свидетельство того, что здесь умеют бороться за свои интересы, за интересы своего государства. И в год 55-летнего юбилея у коллектива есть все основания утверждать, что он не сдаст главных своих позиций никогда.

Возможно, и не потребуется для этого сверхусилий. Коллектив энергомашевцев города Чехова верит в конечный разум народа России, в то, что ростки нового в экономике, с таким трудом пробивающие себе дорогу в будущее, дадут, со временем тот результат, которого заслуживает вся энергетическая отрасль, вся промышленность страны.

Тысячи работников прошли трудовую жизнь в стенах предприятия «ЧЗЭМ», сотни из них, давно убеленные сединами, до сих пор влюблены в свой завод, несмотря ни на что. С уважением они смотрят на то, с каким желанием стремится работающий коллектив вместе с заботой о заводе улучшить жизнь своим работникам, не забывая и их, ветеранов. Каждый из них награжден орденом или медалью, почетным трудовым знаком отличия, Почетной грамотой, портреты многих некогда украшали заводскую доску Почета, и многие имена навеки вписаны в книгу трудовой славы завода.

Целью данной книги, без сомнения, также является желание, показав весь трудовой путь коллектива на протяжении пятидесятипятилетней истории, подчеркнуть еще раз заслуги лучших людей завода — ушедших на заслуженный отдых или работающих сегодня. И тех, кого уже нет рядом с нами, очень и очень многих, оставивших свой добрый след на земле.

Книга «Энергомаш» в твоей судьбе», была задумана к изданию бывшим генеральным директором завода, председателем совета директоров АООТ «Энергомаш» Г. И. Мостовым, его уже тоже нет в коллективе, а память жива, она осталась в его славных делах, как и в делах его предшественников, директоров предприятия, каждый из которых, безусловно, мечтал о том, чтобы героический самоотверженный труд работников завода был воплощен в летописной героике труда.

'Сегодня на суд заводчан представлен первый опыт обобщения сложной и интересной биографии энергомашзавода в Венюкове. Он не прост, этот печатный труд и воплощался в жизнь трудно, да и не могло быть иначе, ведь в нем почти полностью отражены все главные вехи развития цехов, жизни венюковцев, так или иначе связавших с заводом свою судьбу. В этом автору помог коллектив, в особенности члены общественной редколлегии А. И. Касатов, К. В. Васильев, Е. А. Краснов, а также начальники цехов Ю. И. Некрюков, В. Г. Павлов, Н. А. Муромский и другие, которым автор выра-

жает свою большую признательность и благодарность.

Первый опыт — он не последний. Прочтя эту книгу, наверное, многие ветераны пристальней взглянутся в пройденный путь ЧЗЭМ и внесут свои необходимые поправки и дополнения для летописцев грядущего времени.

История чеховского «Энергомаша» этого очень даже стоит!

ЧАСТЬ ПЕРВАЯ АРМАТУРОСТРОЕНИЕ ДЛЯ ТЭС

ГЛАВА 1 НОВЫЙ ЗАВОД В ВЕНЮКОВО

В переломный момент Великой Отечественной войны, когда вражеские армии безвозвратно отступили от Москвы, чтобы через два с небольшим года навсегда исчезнуть с лица земли, в огромном Подмосковном регионе началось восстановление эвакуированных на восток страны промышленных предприятий. В том числе и в рабочем поселке Венюково Лопасненского района, где специальным решением Государственного Комитета Обороны от 28 сентября 1942 года на базе производственных цехов перебазированного в город

Куйбышев механического завода № 507 необходимо было организовать завод энергетической арматуры, с доведением объема выпуска продукции по пять с половиной тысяч тонн в год.

Прежний механический завод специализировался на производстве запасных частей для текстильной промышленности. С 1939 года завод был перепрофилирован на выпуск военной продукции, а затем здесь развивалось производство мотоциклетных деталей, поставляемых на Серпуховский мотоциклетный завод.

Теперь опустевшим стенам небольшого заводика предстояло принять в себя новых специалистов, чтобы выполнять также очень важную, особенно в тех условиях работу — делать изделия, необходимые для восстановления разрушенных тепловых электростанций — энергетическую арматуру низкого давления.

Советская энергетика предвоенного периода базировалась на оборудовании, предназначенном для работы на параметрах перегретого пара 34 кгс/см², температурой 425 градусов. Арматура поставлялась на тепловые электростанции теми заводами, которые изготавливали и основное оборудование для ТЭС — котлоагрегаты и турбоагрегаты.

На заводе в Венюково деятельность арматуростроителей первоначально должна была основываться на изготовлении теплоэнергетической арматуры несколько больших параметров — на Ру 64 кгс/см², хотя номенклатура изделий для это-

го составляла всего от десяти до двадцати наименований.

В наркомате хорошо понимали, что на большее ослабшие силы заводского поселка, откуда почти все мужчины ушли на войну, пока не способны. Хотя через несколько лет Венюковский арматурный завод и сможет взять на себя проектирование и изготовление энергетической арматуры сначала на высокие, а затем и сверхвысокие параметры, чтобы комплектовать разные по мощности тепловые электростанции Союза, а, возможно, и зарубежья.

Это были только планы. Пока же задачу по разработке технической документации для завода возложили на Центральный котлотурбинный институт имени Ползунова. Им в срочном порядке проектируются планировки размещения и комплектации нескольких основных цехов — ремонтно-механического, инструментального и чугунолитейного, а также подстанции и электроцеха.

Одновременно выходит указание на организацию создания и комплектации механосборочных цехов.

Однако все это осуществляется только на бумаге, в чертежах и рекомендациях.

Поэтому главная тяжесть по налаживанию необходимого производства легла на тех, кто незамедлительно взялся за восстановление старых зданий фабричного типа под арматурные цехи непосредственно в Вешоково — первым направленным сюда заводским специалистами, в числе которых стали главный инженер Погостин (его вскоре заменит Стернин),

главный энергетик Петр Бородин и главный механик Семен Волчков, он же избранный парторгом ЦК на заводе создаваемой здесь партийной организации.

В штат зачисляется главный бухгалтер Сахаров, который взялся за тщательный учет наличия производственных мощностей в стоимостном выражении. Не так уж и много стоило оставшееся организаторам нового предприятия худое наследство в почти опустевших цехах старого завода.

Назначенный руководить строящимся заводом директор М. С. Каменский увидел, что все здесь придется начинать почти что с нуля. И все же, к счастью, кой-какой задел для начала имелся. Эвакуированные за Волгу венюковцы видимо не нашли сил забрать со станции Лопасня все оборудование. Некоторые металлообрабатывающие станки и приспособления, лежавшие под открытым небом, если приложить к ним руки умелых наладчиков и электриков, смогли еще очень даже сгодиться.

Вот все это старое, полуизношенное и начали подбирать для себя работники нового завода. Приволакивали в цехи любые железки, из которых можно было бы изготовить различные гайки, болты и шпильки, другие несложные крепежные стали для первоочередных нужд, чтобы обозначить контуры производства. Для доставки крупного оборудования сил у завода не было. И пока лишь некоторые вполне уцелевшие маломощные станки, восстановленные в цехе и подключенные к электросети, открыли эру будущего производ-

ства-гиганта, известного всему миру.

На обозначавшихся рабочих местах освещения не было. Взявшиеся за изготовление деревянных модельных форм будущих изделий специалисты-модельщики работали с керосиновой лампой.

Транспорт завода состоял из одной лошади с пролеткой, бывшей в пользовании у директора, да пары быков, которых и шутку называли «средство передвижения «Му-2». Задачу по доставке крупного оборудования приходилось откладывать до поступления новой рабочей силы и транспорта.

По территории завода ходило всего до трех десятков человек, вооруженных, главным образом, метелками, граблями и лопатами. Попадавшим в цех новичкам вручали именно такие орудия труда. Потом началось отмывание окон, где они сохранились, электромонтеры с тугими мотками проводов с важностью прокладывали путь электрическому свету.

В октябре-декабре, когда начиналась организация завода, сумерки наступали быстро, и тогда по разным углам цехов вспыхивали факелы, зажигались костры...

А потом пришла самая настоящая и долгая холодная зима. И не в силах еще приступить к выполнению главного задания ГКО — выпускать изделия для энергетики — первые кадры завода электромонтеры К. П. Мазанов, А. Г. Локтев и другие начали восстанавливать старую-престарую вагранку...

— «С чего начиналась жизнь завода? — говорят ветераны. — Прежде всего восстановили оставшуюся в чугуноли-

тейном цехе вагранку и начали отливать маленькие круглые печки и печные плиты с конфорками, в которых нуждались солдатские теплушки и освобожденные от фашистских захватчиков города и деревни. Кто не делал их — тот комплектовал доставляемые откуда было возможно полуразобранные станки, остальные строили, утепляли всю зиму цеха.

С наступлением весны из Москвы на завод приходит приказ о выпуске к июлю-августу первой промышленной партии теплоэнергетической арматуры для ТЭС. Организация выполнения приказа ложится на нового директора Полякова, главного конструктора С. М. Шварцмана, нового главного инженера И. Р. Шапиро, главного технолога И. Ф. Иванова».

В начале 1943 года арматурный завод в Венюково набирал кадры будущих станочников-арматуростроителей. В числе этих новичков была известная сегодня каждому работнику чеховского «Энергомаша» Лидия Сергеевна Горбачева. Она вспоминает:

— «Организация нового завода, налаживание нового производства — это очень трудная задача, а тут еще время такое — идет война. Рабочих рук не хватает, особенно мужских. И к станку стали такие, как я — женщины, девушки. Мне было двадцать лет. Первое время коллектив цеха насчитывал всего тринадцать человек. Создавать завод энергетического машиностроения нам помогали специалисты из города Ленинграда.

В июне 1943 года, когда все самое главное начиналось, рабочие осваивали трудовую науку у станков. Первые рабочие, у которых мне придется учиться, были людьми с трудовой жилкой, любящими свою профессию и понимающими толк в механизмах: К. П. Мазанов, А. Г. Локтев, В. И. Шмелев, Н. А. Горелов, Н. А. Шустова, остальные рабочие были эвакуированные из Ленинграда, где они работали на предприятии, выпускающем оборудование для электростанций: вот поэтому-то они и не ушли на фронт, таких попросту не отпускали.

Начальником цеха был у нас Яков Абрамович Кочуринер, человек всегда озабоченный тем, что надо было выполнить какую-то новую программу. Программы эти все поступали, а ведь завод только-только лишь обустроивался. Но программы эти были фронтовые. И надо было их обязательно выполнять. Начальник цеха опирался на своих первых помощников, в числе которых был замечательный инженер в должности главного технолога И. Ф. Иванов. Все называли Иванова «ходячей энциклопедией»: настолько это была грамотная, всесторонне развитая личность. Специалистом Иван Федорович был каких мало: энергичным и видящим насквозь оборудование, он всегда хорошо угадывал, какое на что способно.

Он пытался все поставить на поток, чтобы работа шла, не прекращаясь полную смену. В технических вопросах и в вопросах организации производства начальник цеха находил поддержку у главного инженера И. Р. Шапиро, вклад кото-

рого в становлении цеха также очень велик.

Из рабочих сегодня вспоминаются с особенным чувством любви и благодарности, как первопроходцы, вложившие в становление завода особенно много сил, и такие замечательные труженики, как В. П. Маланьин, Н. А. Абрамов, В. Д. Рогов, Н. И. Филиппов, А. П. Пугачева. Все они не только приняли живое участие в создании и пуске цеха, но и стали тем костяком рабочих, по которому мерили свои силы каждая группа новичков, нуждающихся в совете или желающих постигнуть работу до самых тонкостей».

Правительственная программа, которая уже так озадачивала и заставляла мобилизовать все свое внимание у директорского корпуса, заключала в себе необходимость срочного выпуска арматуры Ду 10 — 20 миллиметров, условным давлением 64 атмосферы. До сих пор в стране такой никто не делал, хотя па заводах — поставщиках уже всю шла штамповка заготовок с десятков видов. Вскоре первая партия этих штамповок пришла в село Лопасню.

Штамповку повезли в цехи. Тележки, санки, реже машина, данная со стороны — вот весь транспорт, который имелся в распоряжении. Зачастую тяжелые заготовки приходилось грузить женщинам, поскольку отныне опытных специалистов по металлорезанию от станков отрывать запрещалось.

Все новые рабочие прямо из отдела кадров направлялись н ремонтный цех, там они на первых порах занимались

очисткой и монтажом поступающего в Лопасню из разных концов региона оборудования. Все оно было также старое, что не пригодилось по каким-то причинам на эвакуированных заводах, вероятней всего, из-за отсутствия там необходимых площадей и теперь бесхозно бездействовало у железнодорожных насыпей. Оборудования поступало все больше, и наконец всеми силами взялись отремонтировать трехтонный автомобиль «ЗИС-5». Пошли в ход и лебедки, но главная нагрузка ложилась все еще на руки. Один из поступивших радиально-сверлильных станков, очень важных для выполнения программы, волокли до завода целых три месяца.

Оборудование, как правило, приходило разукomплектованное, представители завода из Венюково в поисках необходимых узлов выезжали порой в дальние командировки, даже на предприятия Сибири.

Почти год комплектовал коллектив продольно-строгальный станок, без которого также не могли приступить к производству главной продукции: был он эвакуирован в разобранном состоянии в разных вагонах, выгруженных на разных заводах. Вот и отыскивали повсюду потерянное, и как радовались наладчики, когда приходила весть: «Найдена еще одна часть станка!» Укомплектованный станок спешили собрать и поставить на место, подключить к общей трансмиссии.

Ветеран-первопроходец Константин Петрович Мазанов, начинавший рабочим за этими станками, много лет спустя,

будучи в должности начальника арматурного цеха рассказывал: «Станки, установленные в арматурном цехе, не имели коробок скоростей, на шпинделе станка была трехступенчатая шкивная передача, и работали они от одного двигателя при помощи трансмиссии и плоскомеренной передачи. Поэтому, если включали двигатель, станки начинали работать все одновременно. Надо было видеть картину, как в обеденное время или после окончания смены раздавался звонок и станки, как вкопанные останавливались точно по волшебству. Рабочие тут же откладывали рукавицы, шли отдыхать, а с новым звонком все вновь как по команде склонялись у своих станков, обтачивая детали».

Котельная еще не работала. Посреди цеха имелись две печки кирпичной кладки, едва ли способные прогреть все помещение цеха. Огонь в них поддерживали по очереди, хотя и без того у печей постоянно кто-то обогревал руки, быстро коченеющие при работе с ледяными металлическими заготовками. Доставленные железнодорожными платформами, с заводов-поставщиков, заготовки выгружались в тележки, которые вручную же толкали в цех по узкой железной колее. Затем покрытые морозным инеем их и брали из тележек рабочие, несли сразу к станкам. Новички же, бывало, подчиняясь невольному порыву отогреть заготовку у огня, бегали к печам, да тоже вскоре бросали пустую затею, понимая, что так и сменой пробегаешься.

Смена длилась двенадцать часов, а порой и все восемна-

дцать, об отпусках же давно все забыли. Работников, приходивших на завод, заставляло работать за двоих и троих осознание, что кто-то на фронте проливает кровь: значит, здесь в тылу, каждый обязан выкладываться сполна. В цехе появился длинный плакат, на котором по красному желтым крупно было написано: «Тыл —тоже фронт! Рабочий, выполнив свою норму, выполни и норму товарища, ушедшего бить ненавистного врага!»

Директор завода Поляков все чаще заглядывал на участок к модельщикам, где уже интенсивно шел выпуск деревянных моделей для получения готовых литых изделий —корпусов, крышек, бугелей, клапанов.

— «Голубчики, уж вы постарайтесь для завода», — говорил он.

— «Да как же может быть иначе, товарищ директор, — отвечали на это ему, —Уж очень ответственную продукцию выпускает завод, чтобы можно было относиться к ней по-другому!»

— Это правильно. Это правильно! Очень это ответственная продукция, не забывайте пожалуйста об этом.

— Эх! — вздыхали, как исчезнет директор, специалисты по деревянному моделированию В. И. Лукьянов и А. Я. Рябцов, — ну что вот ты с этим начальством поделаешь. Лучше б хоть на подсобные работы не отрывали от дела, раз так...

Рук у модельщиков на всю их ответственную работу не хватало, каждая минута была дорога, а суетная жизнь ста-

новления завода диктовала свои условия. «Модельщикам приходилось и бревна заготавливать, и подвозить их, и распиливать. Все тоже руками, не было ни одного лесопильного станка. И завод был во много раз меньше: там, где сейчас модельный, рос бурьян, — вспоминал ветеран модельного цеха Виктор Петрович Егоров годы спустя.

Шестнадцатилетний рабочий паренек из деревни Новгородово, Егоров пришел на завод в самом начале, в сорок втором. Стал одним из пяти модельщиков и, бывало, не выходил из цеха по полторы-две смены кряду, не чувствуя уже и ног под собой. Немного отдохнул и — за работу. Полегче станет в сорок третьем, когда на участке появится первый станок. В сорок четвертом году, в возрасте восемнадцати лет Виктора назначат мастером. Лучший рабочий по профессии, он вскоре будет признан и одним из лучших мастеров, заслуженно примет медаль «За доблестный труд в Великой Отечественной войне». Но это будет уже после Победы, когда такой же награды удостоятся многие, кто теперь самоотверженно трудился, не жалея сил, чтобы, выполнив свою «фронтовую» норму, - выполнить и еще хотя бы чуть-чуть, и тем самым приблизить час выпуска первой готовой заводской продукции.

Главный механосборочный арматурный цех был подготовлен к выполнению программы выпуска продукции к концу апреля 1943 года.

ГЛАВА 2

ЕСТЬ ЗАКАЗ ДЛЯ ЭНЕРГЕТИКИ

Направленные из ремонтно-строительного цеха и зачисленные в штат станочников тринадцать первых работников арматурного, к которым отныне шло пополнение, в течение месяца работали по специальному графику, при особом режиме времени, работая за двоих-троих и поддерживаемые «стахановскими» талонами на питание. В течение этого времени здесь было сформировано несколько бригад, и к 1 мая ими была изготовлена и собрана первая промышленная партия арматуры для поставки их на комплектацию оборудования тепловых электростанций. Большая часть работы была выполнена женскими руками, и это стало настоящей победой тружениц военного времени в Венюково.

Женщины-ветераны до сих пор с воодушевлением вспоминают о том ярком весеннем дне 1 мая 1943 года.

— «Это был незабываемый день, — рассказывают они. — К железнодорожной ветке, примыкающей к заводу, подошел поезд с вагонами, и в них стали загружать нашу первую готовую продукцию. Ответственные работники из райкома, инженеры и сам директор присутствовали при загрузке, туда же степенно пошли из цеха и некоторые старшие рабочие. Не утерпели и мы. Наши изделия укладывались в ящики и на платформу, а нам казалось, что вот это — и есть праздник.

Да это и был праздник! Директор завода, вернувшись в цех, поздравил отдельно старых работников, пожимая им руки, а через несколько часов в цехе вывесили плакат-поздравление. Был он огромный, и в нем говорилось, что мы — одержали победу!

«Ну вот, девушки, — сказал, подойдя к нам, начальник цеха Качуринер, — а теперь доставайте свои именинные платочки, праздновать будем!» Мы удивились, но, конечно, были несказанно обрадованы. Тут же побежали прихорашиваться. Одеться нам было не во что, украсили себя красивыми платками, и все пошли на банкет.

Банкет состоял из того, что прямо в цехе был организован длинный стол, на котором по приказу директора были выставлены продукты и водка — что полагалось для угощения по случаю такого торжества. Принять это угощение без всяких там карточек на продукты было почти что чудом. А заводской кассир здесь же, в цехе, выдавал счастливым работникам и работницам денежную премию.

— «Скоро закончится война, — говорил директор, — и тогда все мы еще раз вспомним сегодняшний день, после которого каждый из нас с полным правом сможет сказать себе: и я тоже был участником трудового фронта, и мой труд во время войны, моя жертва тоже были не напрасны! А потом — и это еще увидят молодые — придет день, когда такое количество арматуры для электростанций наш завод станет выпускать всего за один день. Но для этого мы должны по-

бедить. Мы должны будем работать, как Стаханов, во много раз перевыполнять свои рабочие задания».

В арматурном цехе уже были рабочие, которых называли «стахановцами». Сначала их были единицы в числе которых А. Г. Локтев, В. И. Шмелев, Н. А. Горелов и другие, дававшие по сто пятьдесят — сто восемьдесят процентов нормы выработки ежедневно, а иногда, найдя какое-нибудь техническое решение или своими руками устроив дополнительное приспособление, достигали двух и даже четырехкратного выполнения норм, становясь «двухсотниками», «трехсотниками»... Станочница Н. А. Шустова стала выполнять по двести процентов выработки ежедневно, вскоре ее догнала и Л.С. Горбачева, уже уверенно стоявшая за металлорежущим станком. Первая продукция, изготовленная заводом, шла для комплектования трубопроводов электростанций, и молодым рабочим казалась самой важной для промышленности, без которых не может быть света и тепла.

Об этом узнавали встававшие к станкам юные четырнадцати- и пятнадцатилетние подростки. Они очень старались выполнять свои задания, с каждым днем увеличивать количество выпускаемых деталей. Не всем легко давалась эта наука — повелевать металлом, достигать из грубой заготовки совершенства стальных и чугунных деталей. Не каждому из этих юных сердец оказалось легко распрощаться с безмятежным детством, оторваться от теплого домашнего очага.

Одна из этих девочек-подростков, впоследствии облада-

тель почетной медали «Ветеран труда СССР» Нина Васильевна Филиппова вспоминала:

— «Пятнадцатилетней девочкой перешагнула я порог проходной и окунулась в заводскую — такую незнакомую, неизвестную мне атмосферу. Сердце сжалось от непонятной горечи: «Вот здесь и судьба твоя!» Совсем не как в романтических книжках. Ходят кругом рабочие, специалисты — бригадиры и мастера, и вот они теперь должны заменить тебе твоих родителей, стать воспитателями, учить тебя, строго за все спрашивать.

Завод показался большим, но почему-то неустроенным. Обвалившиеся куски стен, оголенные, без штукатурки, кирпичи, потрескавшиеся, плохо выкрашенные двери, которые я каждый раз открывала, видя перед собой новый и чуждый мне мир. И я думала о родителях: хоть им теперь будет полегче. Раз это все так сложно и трудно, значит мой труд, моя смелость будут ими оценены.

Я не задумывалась тогда о том, что до дома мне пять километров и не могла знать, что пешком до завода и обратно в деревню Плужково мне ходить придется целых шестнадцать лет. И такой была я не одна.

Правда, очень быстро я свылась с заводом, с цехом и со своим учителем и наставником И. И. Щавелевым, оказавшимся вовсе не чужим, а наоборот — душевным, чутким человеком. Он научил работать за строгальным станком, не роптать на судьбу, трудиться сверхурочно. И все это мы, де-

вушки, делали безропотно, потому что шла война. Взрослые были на фронте, кто остался на заводе — работали за себя и фронтовиков. И мы старались, как и они. Вместе мы участвовали в полевых работах в подшефном колхозе; помню, помогали разбирать противотанковые завалы леса в районе деревни Б. Петровское.

Затем меня перевели учеником токаря, точила шпинделя и шпильки для вентилей Ду-20 на станке ДИП-200, который старые работники в шутку называли «Догнать и перегнать». И действительно, нам полагалось соревноваться между собой, догонять по производительности лучшего работника, стараться перегнать, а потом догонял уже он... Для увеличения производительности на операции зажима детали вручную нам сделали приспособления, работать стало легче.

В помещении, старом и с оголенными стенами было очень тесно, бытовок никаких не было, нам, девушкам было очень неуютно и зимой очень холодно, эмульсия в станке замерзала. Когда тележки со стружкой от станков везли из цеха, они увязали в снегу, и тогда я кричала: «Девчата, на подмогу!» Тут же кто-нибудь спешил на помощь, мы выволакивали тележку. Мы хоть и много страдали, но старались не унывать, и в обеденные перерывы устраивали хоровое пение или танцы.

Вот так мы и жили в годы войны».

Впоследствии Нина Васильевна, отличный токарь, неоднократно признавалась победителем соревнования—в 1974 и 1976 годах, награждалась знаком «Отличник соцсоревно-

вания 1969 года», медалями в честь Победы, медалью «Ветеран труда СССР». Без перерыва проработала на заводе Нина Васильевна Филиппова 54 года!

К моменту выдачи первой партии энергетической арматуры на заводе работало свыше четырехсот человек, из них до трехсот рабочих, 78 ИТР и служащих, остальное составлял младший обслуживающий персонал. В тесных и неблагоустроенных помещениях, при отсутствии достаточной механизации и оснастки создав первые образцы отечественных изделий для развития энергетики, коллектив с мая по конец 1943 года выпустил десятки промышленных партий энергетической арматуры.

В течение этого времени руководство завода главное свое внимание отдавало строительству сталелитейного цеха, без которого было немыслимо широкое развитие производства и увеличение номенклатуры.

В конце 1943 года сталелитейный цех был введен в строй. Из электропечи был пущен первый расплавленный металл. Пуск этого нового цеха стал для венюковцев еще одним большим праздником. В цехе собрались все рабочие и ИТР завода, здесь прошел митинг, на котором присутствовали члены правительственной комиссии, руководители наркомата, Лопасненского райкома и райисполкома.

Завод приступил к выпуску первых изделий арматуры — вентилей, клапанов, задвижек из собственных стальных заготовок.

Техническую мысль завода в это время представляли опытные специалисты: главный технолог — И. Ф. Иванов, главный конструктор — С. М. Шварцман (вскоре его заменит Л. И. Митник), начальник арматурного цеха — Я. А. Качуринер, назначенный начальником сталелитейного цеха.

Директором завода в это время решением наркомата назначается инженер-энергетик Гоцеридзе.

Этот инженерный корпус быстро сумел доказать, что способен наладить на заводе боеспособную работу всех творческих служб — бюро и КБ, отделов, организовать в цехах квалифицированные коллективы и мобилизовать их на выполнение установленных правительственных заданий.

Благодаря слаженной работе цехов в 1943 году выпуск арматуры с задвижками составил 24,5 тонны, арматуры было изготовлено 238 штук, а задвижек — 6 штук. По мере освоения новых мощностей завод должен был наращивать выпуск продукции. В арматурном цехе работало к концу 1943 года 75 человек, но требовался приток дополнительных сил.

На базе завода было создано ремесленное училище № 32, в котором проходили обучение токари, фрезеровщики, слесари и формовщики.

Учеба была еще в разгаре, а на завод начали поступать новые металлорежущие станки отечественного производства с Московских заводов «Красный пролетарий» и имени Орджоникидзе.

На станках «ДИП-200» и револьверных станках осваивал-

ся выпуск вентилей Ду-10, -20, -40 миллиметров давлением 64 атмосферы, корпус вентилей изготавливался из квадрата 250 на 250 миллиметров и поэтому необходимая форма его достигалась механической обработкой с очень большой трудоемкостью. Вот тут и стало очевидным, что без пополнения цеха новыми рабочими бригадами никак не обойтись.

Директор Гоцеридзе решил, что надо пригласить станочников из ремесленного училища. Лично посетив его, директор завода обратился к юношам:

— «Раз уж вы пришли в училище, чтобы работать с металлом, значит вы — народ закаленный. Сейчас заводу очень нужны рабочие, которые могут трудиться на поступивших в цех станках: токари нужны, слесари-сборщики, кто не боится замарать руки. А доучитесь уже по ходу своей рабочей биографии. Думаю, среди вас найдутся желающие...»

— «Мы не боимся работы! Дайте работу! — отозвалось сразу несколько голосов. — Мы хотим уже сейчас за станками мстить за своих старших товарищей, кто воюет на фронте!»

Так, шестнадцати-семнадцатилетние юноши и пришли в цех, стали его хозяевами, быстро на месте освоив по одной — по две профессии. Доучиваясь на рабочих местах, они быстро выросли, в несколько дней привыкнув к званию «токарь» или «слесарь-сборщик». Среди способных молодых рабочих выделялись А. Старостин, А. Цуканов, Е. Семенов.

В начале 1944 года заводское училище подготовило и выпустило всего две группы токарей (девушек и ребят) и одну группу девушек слесарей-сборщиков. Совсем молоденькие девчонки также работали и на станках, и у верстаков, также старались догнать и перегнать кадровых рабочих. Так работали токари Т. Сергеева, Г. Макеева, Е. Козлова, Г. Маланьина, Е. Станова и другие.

Все они приступили к освоению вентилях Ду-10, -20, -40 миллиметров и, как покажет время, на своих участках иные из них не уступят старым рабочим. А кроме того, в молодежи горел комсомольский задор, благодаря которому на заводе рождалось немало самых разных патриотических начинаний, особенно в честь освобождаемых Красной Армией родных городов, в честь Героев Советского Союза.

Стали популярными субботники, когда в течение нескольких часов занимались уборкой заводской территории от завалов мусора —отходов производства; расчищались проходы в цехах, рассортировывалась по отдельным ящикам металлическая стружка.

Экономия материалов — металла электроэнергии и топлива были постоянной заботой специалистов завода, многие их рацпредложения были направлены именно на это. А молодежь с жаром поддерживала любой призыв старших товарищей.

Когда вернутся в цех некоторые из эвакуированных в Куйбышев работники, они совершенно изумятся увиденной кар-

тине: на площадях покинутого ими завода, где все было с корнями вырвано и вывезено, теперь работает новый завод, и в нем основной состав составляет молодежь— юноши и девушки хозяева повсюду, многие из них уже бригадиры.

Свидетелями этого преобразования станут бывшие венюковцы, а теперь вновь работники своего, но выполнявшего уже другие задачи завода такие, как И. С. Матвеев, В. Н. Попов, И. М. Сергеев и другие. Всем им быстро найдут рабочие места, тем более, что они были уже закаленные в труде бесконечных фронтовых вахт специалисты, которым не требовалось много объяснять, что и как делать. Их руки сами тянулись к детали и глаза внимательно ловили «микроны» под резцом.

Представители молодого поколения нового завода и в будущем проявят себя настоящими тружениками, воспитанными на подвигах старших, выполняющих «военную программу» на фронте и в тылу.

— Вам восстанавливать разрушенное войной народное хозяйство, вам строить завод после войны, вам проектировать и налаживать выпуск новой продукции для обновления своей Родины, — говорили им, и они это знали.

Из бригад юношей и девушек формировались комсомольско-молодежные «фронтовые» бригады. В них стали широко известны своими патриотическими начинаниями, направленными на высокопроизводительную работу, борьбу за качество М. Г. Семичев, А. Федоров, В. Блохин, А. Шлыков,

П. Сафонов, В. А. Чечнев и многие другие рабочие, портреты которых стали появляться на доске Почета.

Среди молодежи гремели на весь завод своими стахановскими нормами труда Б. А. Карпов, И. Васильев, а из девушек токарь Н. А. Шустова. Однажды эта передовая работница обратилась к женщинам, занятым не на станках, с призывом:

— «Дорогие подруги, — говорила она, — сейчас, когда пущен сталелитейных цех и заводу увеличили задание на детали, каждая из вас, кто может удержать в руках железную заготовку, должна помочь станочникам выполнить годовую программу. Приходите в цеха, тем самым вы поможете героическим бойцам Красной армии разбить врага. Мы, женщины-станочницы, убедились: наши руки так же тверды, как и у тех женщин добровольцев, кто взял в руки оружие.

Вскоре в дирекцию пришло несколько заявлений, и в цехи, согласно новому приказу директора, пришли и встали к станкам работницы столовой М. Оводова, Е. Орехова, В. Дурнынина и другие».

В арматурном цехе сложилась сплоченная группа токарей-девушек, об успехах которой вскоре узнали далеко за пределами Венюкова. Славы своему предприятию прибавили такие из них, как Е. Козлова, А. И. Коврова, Е. Е. Степанова, В. Ф. Гладкова, Л. В. Мазанова, Н. Кузнецова, Е. Нефедова, А. Максимова. Их трудовому подвигу посвящались стихи, которые появлялись в «Боевых листках», а от-

дельные из них быстро стали предметом пристального внимания юношей. В те трудные годы фронтовых вахт красоту любой из работниц прибавляли именно выдающиеся показатели в труде. Ведь такая работница быстро становилась на виду у всех, и ее обязательно замечали. Большой популярностью пользовались среди передовиков девушки-сборщицы Е. Т. Лапина и А. Исаева.

Организовали между собой индивидуальное соревнование и девушки других специальностей: сверловщицы М. В. Лапшина, Н. П. Роговнева, З. И. Блохина, Н. Д. Белкова, А. П. Андропова, фрезеровщицы Мурашова и Афанасьева, долбежница В. С. Луданова.

На заводе организовывалось социалистическое соревнование, в котором главными действующими лицами были бригады девушек слесарей-сборщиц, руководимые Татьяной Игнатовой и Анной Караченковой. Работала в этих бригадах молодежь очень дружно, члены бригады принимали участие во всех заводских мероприятиях, а часы отдыха, обеденный перерыв проводили нередко с песнями и плясками под гармошку. И это несмотря на то, что работать приходилось в две смены по 12 часов, а зачастую и дольше не отходить от станков.

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.