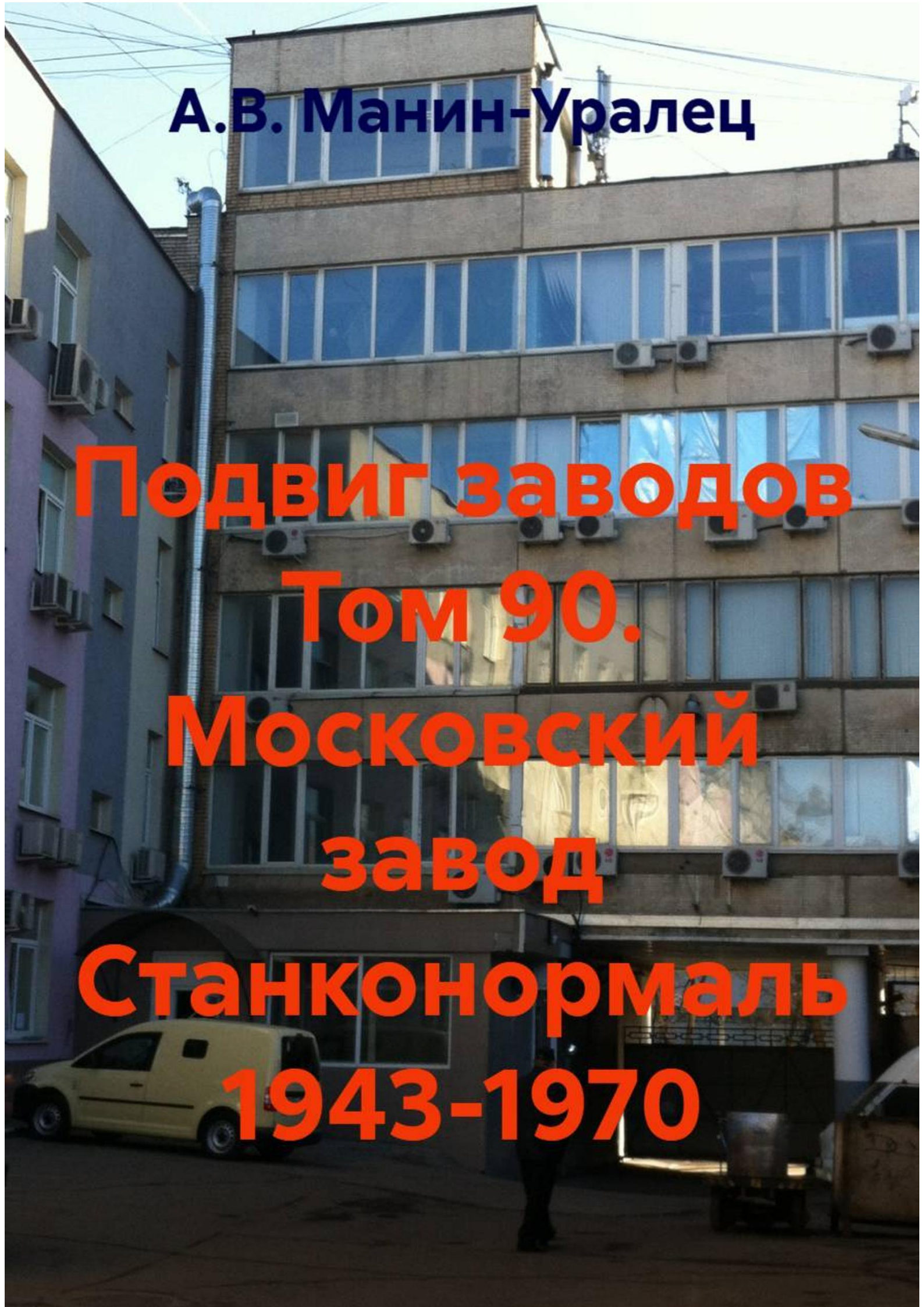




А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 90.
Московский
завод**

**Станконоормаль
1943-1970**

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов Том
90. Московский завод
Станкоормаль 1943-1970**

«Автор»

2026

Манин-Уралец А.

Подвиг заводов Том 90. Московский завод Станконормаль
1943-1970 / А. Манин-Уралец — «Автор», 2026

Созданный в годы Великой Отечественной войны, в 1943 году, Московский завод станочных нормалей долгие годы являлся единственным специализированным заводом по выпуску высокоточных и высокопрочных нормалей и других крепежных изделий для станкостроительной отрасли страны. Шестьдесят лет завода вобрали в себя все достижения и перипетии, которые в эту эпоху были характерны и для других промышленных предприятий России. О значительных успехах завода в области внедрения современной техники и прогрессивных технологий до 2003 года и о передовых представителях коллектива в его истории рассказывается в этой книге.

© Манин-Уралец А., 2026

© Автор, 2026

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов Том 90. Московский завод Станконормаль 1943-1970

ВВЕДЕНИЕ

Книга была написана в 2003 году с использованием архивных материалов ОАО «Московский завод «Станконормаль», его научно-технических документов, «пояснительных записок» годовых отчетов и другой информации, предоставленной руководством предприятия, отделом кадров, общественными организациями, Советом ветеранов.

Отдельные главы книги составлены по воспоминаниям ветеранов и ведущих специалистов предприятия с участием членов редакционного общественного совета.

Редакционный общественный совет представляли специалисты завода тех лет А. Г. Ким (председатель), В. Н. Рыбаков, Н. А. Карпов.

Воспоминания ветеранов, использованные автором трудовой летописи А. В. Манин-Уральцем в первой главе книги «Во имя Победы», записаны журналистом Ю. В. Достоваловым.

Созданный в годы Великой Отечественной войны, Московский завод станочных нормалей долгие годы являлся единственным специализированным заводом по выпуску высокоточных и высокопрочных нормалей и других крепежных изделий для станкостроительной отрасли страны.

Шестьдесят лет завода, к 2003 году включительно, вобрали в себя все достижения и перспективы, которые в ту эпоху были характерны и для других промышленных предприятий России.

О значительных успехах завода в области внедрения современной техники и прогрессивных технологий и о передовых представителях коллектива - основателях завода и современниках - повествуется в данной публикации.

ОГЛАВЛЕНИЕ ВСЕХ РАЗДЕЛОВ ИСТОРИИ ЗАВОДА:

Московскому заводу
«Станконормаль» - 60

ЧАСТЬ ПЕРВАЯ

СТАНОВЛЕНИЕ

Глава 1. Во имя Победы

Глава 2. Послевоенная пятилетка

ЧАСТЬ ВТОРАЯ

К НОВЫМ МОЩНОСТЯМ

Глава 1. Усложнение номенклатуры

Глава 2. Внутренние резервы

Глава 3. Шаги «семилетки»

ЧАСТЬ ТРЕТЬЯ

ПУТЬ В РЕКОНСТРУКЦИИ

Глава 1. Направление - качество

Глава 2. Комплексные программы

Глава 3. Вдохновляющие итоги

ЧАСТЬ ЧЕТВЕРТАЯ

МПО «СТАНКОНОРМАЛЬ»

Глава 1. Головной завод объединения

Глава 2. Темпы и достижения

ЧАСТЬ ПЯТАЯ

ПЕРЕСТРОЙКА

Глава 1. Преодоление невзгод

Глава 2. В условиях акционерного общества

МОСКОВСКОМУ ЗАВОДУ «СТАНКОНОРМАЛЬ» - 60

(Вступительное слово генерального директора ОАО «Московский завод «Станконормаль» А. Г. Кима, 2003 г.)

Коллективу Московского завода «Станконормаль» 15 апреля 2003 года исполнилось 60 лет.

Для завода станкостроения - это возраст его молодости, хотя и с отпечатком пережитых невзгод. А для людей - целая эпоха, в которой сменилось не одно поколение работников. Молодым, идущим вслед за ветеранами, для того, чтобы глубже вникнуть в настоящее положение вещей, в сегодняшнее состояние страны, необходимо пристальней взглянуть в прошлое, по стараться увидеть, что и откуда берется, и с мерой каких усилий. И понять, отчего даже в том состоянии, в каком пребывает современная Россия, о ней можно говорить, как о великой индустриальной державе.

История завода «Станконормаль» для тех, кто имеет хоть какое-то отношение к машиностроительной, станкостроительной отраслям, наглядно перекидывает мост из прошлого в настоящее и, вероятно, из настоящего - в будущее. Потому что становление и развитие нашего завода во многом сходно с судьбой всех других предприятий промышленности, где главным условием их развития является поиск путей к постоянному обновлению производственных фондов и укреплению производственных мощностей, обучение и переобучение специалистов, наращивание номенклатуры выпускаемой продукции и улучшение ее качества.

Особенно интересно проследить путь трудового коллектива от его рождения.

Подавляющая часть крупных промышленных предприятий в России образовалась во время Великой Отечественной войны. В эти же годы берет свое начало и наш завод «Станконормаль».

Организованный по Приказу Наркомата станкостроения СССР, от 15 апреля 1943 года (М 222), Московский завод станочных нормалей внес свой посильный вклад в дело разгрома врага в Великой Отечественной войне. И в дальнейшем сыграл решающую роль в обеспечении станкостроительных заводов высококачественными крепежными изделиями.

В послевоенный период продукция завода поставлялась, в основном, на комплектацию станка- и машиностроительных заводов, а также предприятиям мебельной промышленности.

Уникальность Московского завода станочных нормалей состояла и состоит в том, что завод выпускает крепежные изделия и станочные нормали повышенной точности и прочности. Подобные виды изделий выпускали, конечно, многие, но с такими «сверхкачественными» свойствами - в станкостроении только наш, единственный. При этом, другие определенные виды изделий для промышленности выпускались также только в Москве, у нас на заводе, по специальным планам Главмашнормали Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности СССР и других министерств и ведомств.

Среди особенностей предприятия - его максимальная приближенность к центру. Базовыми площадями для организации завода послужили пролеты ткацкого цеха Текстильного института; казалось бы, для производства станочных нормалей негде размахнуться. Но производственные мощности ежегодно наращивались - и, в основном, за счет внедрения новой техники и передовых технологий, модернизации и автоматизации оборудования, внедрения множества рацпредложений ИТР и рядовых работников завода.

В этой деятельности коллективом был накоплен уникальный и, можно сказать, непревзойденный опыт. Не случайно в данном издании этому вопросу уделено одно из центральных мест.

Все годы существования завода его отличали успехи по снижению норм расхода и повышению коэффициента использования материалов и производственных мощностей.

Этому способствовал постоянный новаторский по иск технических решений: как при столь интенсивной работе и стиснутых площадях снизить трудоемкость операций, где без ручного труда было не обойтись.

Многие новаторы завода отмечены медалями ВДНХ СССР - за высокий вклад в развитие Народного хозяйства СССР, за успехи в деле реконструкции производственных участков и всего завода в целом.

Начиная с 1950 и по 1975 годы на заводе были построены: инструментально-ремонтный цех; терма-гальванический и упаковочный цеха; складские корпуса; административно-бытовой корпус и, конечно, другие вспомогательные производства.

В то же время завод оснащался высокопроизводительным оборудованием, в том числе одно-и многшпиндельными автоматами, автоматами-комбайнами для холодной высадки, автоматическими конвейерными линиями и для термообработки и гальванопокрытий и многим другим, причем, все более прогрессивным, более надежным и производительным.

Параллельно с этим была расширена и номенклатура выпускаемых изделий, ставшая как более многочисленной, так и более разнообразной, и достигшая в тот период свыше 1000 типов-размеров.

Основной продукцией Московского завода являлось изготовление, помимо станочных нормалей, арматуры гидравлики и смазки, проходных кранов и товаров культурно-бытового назначения (разборных гантелей и мебельной фурнитуры), а также ряда специальных деталей.

Продукция завода поставлялась не только на комплектацию станкостроительных и машиностроительных заводов, но также и для других министерств и ведомств. В общей сложности завод комплектовал своими изделиями почти 400 предприятий различных районов страны, из них около 280 заводов станкостроения.

Кроме этого, по указанию управления Главмашнормаль Минстанкопрома ряду предприятий производилась разовая отгрузка и оказывалась помощь научным организациям.

Осуществлялось изготовление и поставка заводу «Спецстанок» специальных деталей к силосоуборочному комбайну КС-1,8 «Вихрь»; деталей соединений труб гидравлики высокого давления, соединений труб с врезающимся кольцом и другой продукции.

Помимо этого, коллектив постоянно осуществлял капитальный ремонт оборудования, прочие работы промышленного характера и изготавливал нестандартное оборудование и инструмент, в том числе для других организаций.

Согласно заказ-нарядам Всесоюзного объединения «Станкозагранпоставка» заводом производилась отгрузка деталей в Арабскую республику Египет и в ряд других стран.

С 1976 года Московский завод «Станконормаль» являлся головным предприятием МПО «Станконормаль», а с 1988 года - головным заводом ПО «Станконормаль», в который входили еще восемь заводов: Нелидовский завод станочных нормалей, Бельский завод станочных нормалей, Майкопский завод «Станконормаль», Харьковский завод крепежных изделий «Комсомолец», Одесский завод «Станконормаль» им. А. Иванова, Каунасский завод крепежных

изделий, Рижский завод «Станконормаль» и Ереванский завод «Станконормаль». Сегодня мы можем только сожалеть о развале гигантского потенциала объединенных одной целью заводов, который давал стране, всем союзным республикам действительно много.

Но и «в одиночном плавании» наш флагманский завод остался на плаву, с надежной устойчивостью перед обрушившимися на него бурями Перестройки и эпохи рыночных реформ.

И это - благодаря, прежде всего, его сплоченному коллективу и тому, что с первых дней становления завод занимал самые передовые позиции в технологии изготовления крепежных изделий.

На заводе впервые, в том числе с помощью техно логических институтов, были освоены новые технологические процессы холодной объемной штамповки разнообразных крепежных деталей, были проведены большие поисковые работы по использованию новых марок сталей для холодной объемной штамповки, применению прогрессивных высокоэффективных смазочно-охлаждающих жидкостей. И - успешно.

Значительных достижений добился завод в освоении нового прогрессивного холодноштамповочного оборудования. На «Станконормали» впервые были освоены многопозиционные холодноштамповочные автоматы для крепежных изделий фирмы «Hatebur», первые отечественные многопозиционные автоматы для болтов мод. А103, А1921, изготовленные по проектам Центрального бюро кузнечно-прессового оборудования (ЦБКМ).

Надо отметить, что самое тесное творческое и деловое сотрудничество связывает ЦБКМ с нашим заводом с первых дней его становления. ЦБКМ постоянно использовало в своих разработках большой опыт завода, как в области технологии штамповки крепежных изделий, так и в эксплуатации холодноштамповочного оборудования.

Итогом этого сотрудничества явилась разработка специалистами бюро большого числа новых отечественных холодноштамповочных автоматов, получивших признание как у нас в стране, так и за рубежом.

В результате технического перевооружения завода, оснащения его совершенным оборудованием, внедрения новых технологических процессов, постоянно осуществлялось улучшение качества и повышение эксплуатационных показателей выпускаемых крепежных изделий, которые по праву стоят в одном ряду с лучшими зарубежными образцами.

Связь с научно-техническим прогрессом оставалась неразрывной благодаря тому, что год от года часть специалистов завода повышала образование, оканчивала ВУЗы и техникумы, применяя опыт и новые знания в цехах производства.

Основным видом повышения квалификации являлись производственно-технические курсы. Инженерно-технические работники, без отрыва от производства, обучались в Институте повышения квалификации и в некоторых крупных ВУЗах Москвы.

Завод являлся постоянной базой для прохождения практики студентов института «Мосстанкин», Института народного хозяйства им. Плеханова и экономического факультета МГУ. Часть бывших студентов затем пришла работать на завод; в коллективе

«Станконормали», они получали всемерную поддержку; их техновеществам всегда был дан зеленый свет.

После нескольких лет спада производства в рыночной экономике, в связи с начавшимся ростом технического уровня продукции машиностроения и станкостроения, и особенно, среди предприятий города Москвы, вновь возросла номенклатура и технический уровень крепежных изделий. Было освоено производство высокопрочных болтов и винтов из легированных сталей.

Впрочем, это закономерно, поскольку, можно сказать, что крепежные изделия являются необходимым компонентом любого изделия.

Интенсивный рост производственных мощностей позволил обеспечивать крепежными изделиями уже более 385 предприятий станкостроения, машиностроения и предприятий коммунальных услуг.

Таким образом, значение Московского завода «Станконормаль» в обеспечении крепежными изделиями предприятий и предпринимателей Российской Федерации города Москвы осталось столь же важным, как и в минувшие, уже ставшие историческими, эпохи.

В первой половине 90-х годов основными потребителями продукции предприятия являлись станкостроители, энергетики, Мосводоканал, теплосети, газовики, железнодорожники, мебельные фабрики, заводы по производству холодильников, трансформаторные заводы, Метрострой, строители и другие. Значительную долю в общем объеме продаж стали занимать поставители малого бизнеса, в том числе различные ремонтно-строительные фирмы.

Даже в самые тяжелые 1995-1996 годы завод поставил предприятиям топливно-энергетического комплекса продукции на 2,8 миллиарда рублей (не деноминированных).

Предусматривалось доведение в 1998 году поставки продукции предприятиям и организациям Москвы с 56 до 81 процентов общего выпуска.

В это же время завод осваивал более 30 видов изделий для автозавода «Москвич».

Завод расширял производство изделий для товаров на родного потребления, в том числе для комплектования мебели, выпускаемой в Москве и Московской области.

На этом витке своего развития завод функционировал в рамках акционерного общества. (Распоряжением Москомимущества от 11 марта 1993 года завод преобразован в АООТ (регистр. № 50-0006 92. Зарегистрирован в качестве Акционерного общества 1 апреля 1993 года).

Но возникли в результате реформ и свои немалые проблемы.

Как известно, станкостроение одна из наиболее пострадавших в ходе общеэкономического спада отраслей промышленности и, в результате резкого снижения платежеспособности потребителей большое количество продукции для станкостроения осталось невостребованным и неоплаченным на складе предприятия, что стало одной из первоначальных причин последовавшего затем тяжелого финансового положения предприятия.

В связи с резким уменьшением выпуска станочного и кузнечно-прессового оборудования на заводах бывшего Минстанкопрома и, как следствие, отсутствие спроса на комплектующие изделия для их выпуска, сократился выпуск отдельных видов станочных нормалей или вовсе прекратилось их производство.

Например, из-за отсутствия спроса было прекращено производство штифтов (цилиндрических, конических, конических с внутренней резьбой), их изготовление осуществлялось на единственном в СССР комплексно-механизированном специализированном участке с прогрессивной технологией; завод был вынужден закрыть участок; часть оборудования была списана, часть - законсервирована.

Также был прекращен выпуск кранов проходных для систем охлаждения станков, ключей к токарным патронам, заготовок: шпонок. А ведь их производство было налажено тоже только на заводе «Станконормаль».

По существу, был прекращен выпуск соединений трубопроводов для систем смазки и гидравлики станочного и кузнечно-прессового оборудования; их изготовление осуществлялось на прутковых многошпиндельных токарных автоматах и холодновысадочном оборудовании.

Резко был сокращен выпуск винтов с цилиндрической головкой и внутренним шестигранником «под ключ» повышенной прочности и сточности; их производство осуществляется на холодно-высадочном оборудовании - преимущественно на многопозиционных автоматах-комбайнах.

Учитывая спрос, завод увеличил производство болтов, объемы выпуска которых с 1996 году заняли более половины всего производства станочных нормалей. Вдвое увеличилось про-

изводство гаек (по удельному весу). Более чем в три раза увеличилось производство прочей продукции. Это преимущественно разовые заказы на изготовление деталей, типа болтов, гаек и других, которые можно разместить на действующем оборудовании.

В период 1996-1997 годов завод вновь оказался в очень тяжелом положении, что было связано с катастрофической нехваткой оборотных средств на под держание производства. И в 1997 году руководству предприятия пришлось пойти на то, чтобы резко разграничить деятельность коллектива на две самостоятельные сферы: предприятие, занимающееся поддержанием основного производственного фонда оборудования и промышленных зданий, и предприятие, занятое без помех одной главной целью - выпуском и сбытом продукции.

Эта вынужденная мера оказалась более эффективной, и в результате за пять лет объем выпускаемой продукции удалось увеличить почти вдвое.

Уже с 2000 году резко увеличился спрос на станочные нормали - и особенно на винт с внутренним шестигранным углублением «под ключ» (ГОСТ 11738 - 84).

Все это стало залогом гарантии на бесперебойное функционирование предприятия.

В минувшие годы огромным завоеванием завода являлось создание стабильного и сплоченного коллектива. Особым уважением пользовался талантливый коллектив инженерно-технических работников, обладающих глубокими инженерными знаниями, настойчивостью и инициативой в решении трудных технических задач, преданностью интересам завода.

Во многом благодаря их работе в прошлом, сегодня завод остается крепкой промышленной единицей в системе своей отрасли производства.

Но и рядовым рабочим все мы должны сказать: «Большое спасибо!» - За то, что в самых тяжелых условиях, когда работать приходилось, в основном, лишь ради зарплаты, без долгосрочных социальных гарантий, они трудятся, не покладая рук, тем самым поддерживая завод и давая надежду на то, что московской «Станконормали» жить еще долго.

Сегодня мы живем надеждой, что подвиг трудовых коллективов, особенно тех, которыми на протяжении многих лет, целых десятилетий гордилась страна, будет по достоинству оценен. И новая, здоровая экономика России откроет перед ними новые возможности для дальнейшего роста и процветания.

Эту надежду подкрепляет история.

В ней много примеров того, когда за внешним упад ком экономики великой Державы следовало его высшее возрождение и благополучие.

Данная трудовая летопись, созданная по решению Совета директоров, будет, надеемся, хорошим пособием, как можно и нужно работать, чтобы любые пре грады, какие бы ни вставали на пути коллектива, дружными совместными усилиями обязательно преодолевались.

А кроме того, данное издание - это дань памяти трудовым поколениям, кто через всю жизнь пронес свою любовь к родному заводу и отдал ему большую часть своей доброй души.

ЧАСТЬ ПЕРВАЯ СТАНОВЛЕНИЕ

ГЛАВА 1 ВО ИМЯ ПОБЕДЫ

В переломный период Великой Отечественной войны, к 1943 году, на время утратившая былую техническую мощност ь страна восстановила десятки тысяч заводов и фабрик, в том числе вновь организованных в восточных районах на базе эвакуированных предприятий. Почти на каждом из них в это время были созданы свои, хотя бы и простейшие, инструменталь-

ные участки, кузницы, где коллективы ради поддержания работоспособности станочного парка изготавливали вспомогательные приспособления, инструмент, различные мелкие метизы, в том числе и нормали: болты, гайки, другие детали соединений и крепежа.

В первые месяцы восстановления производства станочные участки нередко создавались путем сборки из нескольких станков одного. Очень часто при монтаже оборудования в ход шел любой крепеж, какой попадался под руку: лишь бы поскорее ввести в строй оборудование и начать выпуск продукции для фронта. Каждый действующий станок стал на вес золота.

Материал, из которого шло повсеместное изготовление нормалей, далеко не всегда соответствовал необходимому качеству, а результат один: быстрый износ, внезапные аварии, долгий восстановительный ремонт.

...До Победы было еще не близко, станочный фонд страны, всюду работавший на пределе, необходимо было в срочном порядке поддержать новыми и - главное - высококачественными запчастями.

Развивавшиеся машиностроение и станкостроение требовали высококачественных нормалей в большом количестве, разных видов и типоразмеров.

Все это, вместе взятое, неизбежно вело к решению создать новый завод по производству нормалей, при чем, повышенной точности и прочности.

Местом сосредоточения такого завода была выбрана Москва, поскольку к 1943 году в столицу возвращалась значительная часть эвакуированных цехов промышленных предприятий, в основном, - специалистов, поскольку работавшее вдали от Москвы оборудование нельзя было останавливать ни на минуту.

На площадях предприятий в центральном районе организовывались новые производства. В них, по мере возможности, завозились станки, которые могли быть отремонтированы, также лишь с помощью необходимых крепежных деталей. А номенклатура их, в общей сложности, определялась в тысячи единиц.

Кроме того, было необходимо подумать о будущем: после войны создание современного парка оборудования для всех промышленных отраслей станет одной из главнейших задач.

Таким образом, время для организации нового завода по производству особо точных и особо прочных крепежных нормалей настало.

Совет Народных Комиссаров распоряжением от 8 апреля 1943 года (№7251р) постановил:

«В целях организации централизованного производства и снабжения заводов Наркомстанкостроения крепежными нормальными разрешить Наркомату станкостроения реорганизовать филиал станкостроительного завода им. Серго Орджоникидзе в г. Москве в Московский завод станочных нормалей».

Во исполнение этого распоряжения был издан соответствующий приказ Народного Комиссара станкостроения Союза ССР от 15 апреля 1943 года (№222).

Предметом деятельности завода, его специализацией было определено производство станочных нормалей и токарных патронов.

Площадкой для организации завода стал старый корпус бывшего ткацкого производства Текстильного института, неподалеку от завода им. С. Орджоникидзе, имевший, не смотря на свою тесноту, то важное преимущество, что в нем имелись довольно просторные, пересекающие корпус от края до края, «фонари» естественного - уличного - освещения. Это было важным и для ткацкого производства, где требуется очень много света.

Когда-то ткацкая фабрика была образцовой. Не случайно именно здесь снимались главные кадры для нашумевшего и любимого народом довоенного фильма «Светлый путь» с главной героиней, которую сыграла любимица публики Любовь Орлова.

Можно предположить, что организуемый завод нормалей получил эти помещения, как временные, ибо для разворачивания крупного производства места здесь было, все же, маловато - все освоенные площади завода составят всего 2,16 гектара.

Только не знали организаторы завода, что и на этих площадях родится такой коллектив, которому за счет внедрения прогрессивных техмероприятий, модернизации оборудования и реконструкций будет под силу выпускать тот объем высококачественных нормалей, какой покрывает потребности всего отечественного станкостроения.

Но это - не вдруг. А пока, ответственные за организацию производства от наркомата и представителя завода им. С. Орджоникидзе, обходя территорию будущего завода метр за метром, подсчитывали возможности рассредоточения различных производственных участков.

Можно представить, с каким чувством работники тяжелой промышленности выполняли эту миссию. Здание главного корпуса завода строилось в 1928-1930 годах для Текстильного института. Представляло собой железобетонный каркас с колоннами шагом 5,5х8 метров. Наружные стены были заполнены между колонн шлаковыми камнями. Весь размер здания - 152 на 44 метров. Высота переменная, средняя же - 5,4 метра. Освещение - через фонари, одностороннее. Здание в целом конструктивно мало соответствовало своему назначению, и большая изношенность его говорила о том, что для восстановления придется приложить много усилий.

Котельная - того же возраста - со шлакобетонными стенами, между кирпичными столбами, с деревянными перекрытиями. Здание было ветхим и требовало реконструкции и, конечно, также не соответствовало своему назначению - обслуживать завод тяжелой промышленности. Пустить в эксплуатацию после восстановления его можно было не раньше осени. Здание бывшего заводоуправления было двухэтажным, с пристройкой, общей площадью около 670 квадратных метров; имелись деревянные междуэтажные перекрытия с малой нагрузкой на квадратный метр, чердачным перекрытием, требующим полной замены. Кузница сварочная: была одноэтажной размером 20 на 6,5 метров, со стенами из шлакобетона и кирпича, с перекрытием из железобетона, в общем, крепкая. Но было видно, что строилась вначале для других целей, под производство было приспособлено, но не отвечало своему назначению по технике безопасности; требовались новые коммуникации, трубы, дополнительная вентиляция, спецоборудование.

Но могла быть пущена в работу для выполнения срочных, первоначальных задач по строительству и подготовке корпусов и работе.

Как и имевшаяся столярная мастерская, довольно просторная, размером 14,7 на 10,7 метров с железобетонным перекрытием и выглядевшая почти новой. Это также было очень важным обстоятельством: при организации предприятия без «столярки» еще никто не обошелся, она была необходима для изготовления тары, попутно - для изготовления простейшей мебели для цехов и контор, а также могла начать работу по изготовлению верстаков, подставок под ноги подросткам, которым трудно дотянуться до механизмов управления станками...

Да, основной состав станочников приходилось формировать из подростков; более солидный контингент рабочих уже был занят делом, день и ночь трудился для потребностей фронта, многие выполняли по две, три, пять норм выработки. Имелись в стране и «десятитысячники», кто «ухитрялся» работать за десятерых. Но не выполняющих нормы не было. Скидки на возраст не делалось. Встал к станку - значит, работай и все!

Первых рабочих для завода обучали в школе ФЗО соседнего завода им. С. Орджоникидзе. Преподавателями в школе являлись, кроме основного педагогического состава, наиболее квалифицированные специалисты завода - инженеры, мастера и передовые рабочие-стхановцы.

С самого начала обучение было организовано на высоком уровне. Несмотря на то, что шла война, молодежь осваивала и оттачивала навыки профессионализма в течение долгих

месяцев - до полугода. Только после этого их ставили за станки непосредственно в цехе, да и то вначале под присмотром приставленного к новичку рабочего (или рабочей-наставницы).

Осуществлялась подготовка рабочих для нового завода и на некоторых других предприятиях - по разным специальностям.

В апреле-мае 1943 года из деревни Лев-Толстовского района Рязанской области привезли в Москву до тридцати работников, в основном молодежь, еще нигде, кроме как дома по хозяйству, не работавшую. Выгрузили из вагонов на станции и направили на завод «Красный пролетарий», обучать на слесарей-сборщиков.

К сожалению, в архиве не сохранилось подробного списка работников, принятых на работу, в начале организации завода; отдельные имена сегодня называют те, кто, придя на завод в военное лихолетье еще подростком, проработал в его стенах всю свою сознательную жизнь и делится воспоминаниями, которые, в силу разных причин, отложились в памяти наиболее ярко.

Заслуженный ветеран завода, удостоенная государственных наград, в том числе «За доблестный труд во время Великой Отечественной войны 1941-1945 гг.», Анна Федоровна Федорина вспоминает:

- «Завод после решения о его организации достиг своей первоначальной запроектированной мощности не сразу, не весной, а ближе к осени. А выдал серийную продукцию, когда на завод был назначен первый директор Степан Лаврентьевич Фокин, в первые дни октября.

...Нас, несколько десятков человек подростков, привезли в Москву в 1943 году из деревень - сначала девушек, а затем и ребят. На заводе «Красный Пролетарий», в течение полугода мы изучали профессию слесаря-сборщика. Наконец, всех нас, в потертых ситцевых платочках и голубых платочках привезли на новый, с каким-то странным названием, завод - «Станконормаль». Все мы стояли кучно, боясь пошевелиться. Перед нами вышел и встал дородный мужчина в длинном плаще и зычно произнес:

- «Ну, девчата, кончилась жизнь деревенская, начинай новую - рабочую. Стране нужна победа. Враг, хоть и бежит, но еще крепок. Нашей армии нужно крепкое оружие. А делать его будем мы с вами!»

- «Мы! - Ахнули глупые девчонки. - Мы едва инструмент держать в руках научились, а уже - делать оружие!»

Это оказался директор завода Фокин. Он продолжал:

- «Да, мы вместе с вами. - И пояснил: - Станки нужны крепкие, и детали к ним, чтобы ни единый фашистский снаряд не пробил. Вот так! Кто пойдет со мной в первый бой? - Затем выкрикнул он, беря в руки огромную, как нам показалось, лопату».

И тут чудо: мы заулыбались, засмеялись. И робости - как ни бывало. Взбодрившись, мы почти все шагнули ему навстречу. Директор повел нас в какое-то помещение, снизу доверху заваленное металлическими стружками, и первый загреб мишуру каких-то отходов. Обернулся: «Ну, что же вы стоите?»

Мы принялись лопатить, сваливать мусор в специальные бункеры, и мало-помалу очистили помещение. За один день очистили. Устали, но радость на душе была великая - какое дело сделали!

Вскоре в этом помещении и открыли первый цех завода. Поставили первый токарный станок - для производства гаек и болтов.

Первым мужчиной, которого мы встретили на заводе, кроме директора, был бригадир Василий Черняев - он пришел прямо из школы ФЗО завода им. С. Орджоникидзе, очень обученным. Его квалификация позволяла не только выполнять обязанности бригадира, но и участвовать в установке станков, наладке и ремонте. Также квалифицированным специалистом оказался и поступивший вскоре на завод Георгий Иванов, обучавший специальности токарей-инструментальщиков.

Чуть позже с завода шлифовальных станков привезли много оборудования, рассредоточили его по группам, наладили, и тем самым пустили 1-й механический цех.

Рабочие приступили к делу, пробуя себя на простейших операциях производства заготовок, нарезанию «болванок» на части, из которых во втором механическом цехе, - как говорили тогда, «на второй операции», - работницы-автоматчицы приступили к нарезке резьбы на болты и гайки.

В ноябре 1943 года был сдан в эксплуатацию и третий цех завода - инструментальный. Возглавил этот цех опытный «металлист», набравшийся опыта на других заводах еще до войны, И. И. Столбуненко. Позже, когда будет отстроено новое здание инструментального цеха, туда придут работать десятки новых работников, станут изготавливать очень высококачественный инструмент - 5-го разряда качества. А основным костяком инструментальщиков останется та рабочая гвардия, в том числе бригадиры и мастера, которые получили «фронтую» закалку в цехе под руководством опытного, многому научившего инструментальщиков, начальника цеха И. И. Столбуненко.

Из месяца в месяц молодой коллектив, хотя и с трудом, но справлялся с производственным заданием. Основные трудности для его выполнения составляли нехватка высококачественных металлов, трата времени на частые переналадки станков, изготовление увеличивающегося с каждым новым заказом количества инструмента, оснастки и различных приспособлений.

Едва ли не каждый день конструкторы и технологи приносили в цеха новые чертежи на изделия.

Выполнение стахановских и фронтных норм выработок осуществлялось одновременно с освоением различных видов нормалей: номенклатура их с десятков быстро доросла до нескольких сотен. Вот здесь работники и вспомнили, для чего так долго обучали их в школе ФЗО: наставления опытных инструкторов очень даже пригодились, без них невозможно было бы выполнить норму выработки ни на одной из операций. Тем более, что с самого начала к качеству изделий бы ли предъявлены очень высокие требования. На заводе, благодаря помощи завода им. С. Орджоникидзе была образована служба качества - отдел технического контроля.

Под руководством начальника второго механического цеха Петра Андреевича Лупанова был организован строгий пооперационный контроль: за каждым слесарем-ремонтником закреплялось определенное количество обслуживаемых станков, и за каждую неисправность слесари отвечали персонально. Поэтому сложилась такая практика, что слесари-ремонтники вынуждены были глубже знакомиться с устройством станков, с методами их наладки, тем самым открывая путь к организации труда по предупреждению брака, начиная с первых операций изготовления изделий.

Большую помощь коллективу технического персонала оказывал один из наиболее квалифицированных работников завода, начальник производственного отдела Анатолий Семенович Данилов.

Он был хорошим помощником директора, и часто выезжал в различные организации, чтобы решить возникшую «острую проблему».

Их в военный период было много. Каждому предприятию с каждым месяцем усложняли производственную программу, а на пути к ее выполнению вставало множество различных преград.

Большие трудности испытывал коллектив со снабжением смазочными продуктами, инструментальными сталями, химикатами. Все усугублялось полным отсутствием складских помещений на заводе. Сырье хранилось, где придется, да еще с нарушениями норм по технике безопасности.

Нередки были случаи, когда на заводе отключали электроэнергию, правда, ненадолго. Заводские энергетики мечтали о постройке собственной трансформаторной подстанции хотя бы в 100 кВА.

К концу 1944 года энергетические мощности завода стабилизировались, благодаря этому удалось ввести в действие несколько крупных прессов, что значительно облегчило работу тем, кто занимался обработкой металла. Кроме того, ряд операций стали переводить с точения на штамповку.

Появились качественные инструментальные стали, благодаря чему становились более качественными инструмент и оснастка. Изделий за смену выпускали все больше и больше. На заводе в это время появились «двухсотники» и «трехсотники», выполняющие по две и три нормы выработки.

Передовые работники всерьез думали о создании «комсомольских фронтовых бригад», поддерживали трудовые подвиги уже созданных «фронтовых» бригад в стране, носивших имена Героев Советского Союза. Коллектив участвовал во всех формах социалистического соревнования, в том числе по экономии инструментальной стали, чего удавалось добиться за счет исправления изношенного инструмента: цанг, шаблонов, - и сэкономить сотни килограммов металла, в том числе десятки килограммов особо дефицитной «инструментальной» стали.

Экономии металла, вообще, придавалось очень много значения, дошло до того, что стали собирать металлическую стружку и складывать ее в ящики, сортируя по маркам стали. Впрочем, это было не удивительно, при том, что номенклатура изделий постоянно усложнялась и дошла уже до нескольких сот типоразмеров.

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.