

Т. И. СИЛИНА

**МО
ТО
РЫ
ПОБЕДЫ**

Т. И. СИЛИНА

МИО-
ТО-
РЫ
ПОБЕДЫ

Как всякое важное историческое событие, Великая Отечественная война еще долго будет возбуждать интерес исследователей, заставляя их искать ответы на многие вопросы. Один из таких вопросов: почему, выпуская накануне войны конструктивно и технологически уступающее вооружение, СССР сумел победить в войне моторов?

Попытаемся найти ответ на этот вопрос в истории одного из замечательных пермских заводов, опираясь на документы и память непосредственных участников событий. Предлагая читателям самим сделать выводы, мы пройдем шаг за шагом, год за годом пройденный ими путь, чтобы понять, как рождалась Победа.

1941

НАКАНУНЕ

Говоря о новых самолетах, их конструкторах, нельзя не вспомнить и тех, кто эти самолеты помогал поднять в воздух, давал им нужные скорости и высоту. Если бы мы сделали самолеты, а не сделали двигатели, то вряд ли пришлось теперь рассказывать о преимуществах нашей авиации над немецкой. Как человек не может жить и двигаться без сердца, так и самолет не может жить и двигаться без мотора. Мотористы иногда шутят: мол, если поставить мотор на ворота, то и они полетят. В этом есть доля правды. Жизнь самолету дает мотор. А сделать его еще труднее, чем самолет. Самолет создают в обычных условиях за два-три года, двигатель за пять-семь лет, а то и больше. «У нас к началу войны были двигатели, которые могли соперничать с лучшими зарубежными образцами. Этим мы обязаны их творцам – конструкторам, ученым и заводским коллективам. Они обеспечивали современными моторами нашу истребительную, штурмовую и бомбардировочную авиацию. А как показало будущее, наступившая война стала войной моторов», – писал в своих мемуарах нарком авиационной промышленности А. И. Шахурин¹.

Завод № 19 в городе Перми – предприятие по производству моторов для авиации – был принят в строй действующих 5 ноября 1932 г. Но днем его рождения считается 1 июня 1934 г., когда началось освоение авиамотора М-25, по лицензии американской фирмы «Кертис Райт», на базе мотора воздушного охлаждения «Циклон». Уже в январе 1935 г. начался серийный выпуск М-25. Годом высокого эмоционального подъема стал 1936-й: завод получил свою первую награду – орден Ленина. Так начиналась славная история пермского моторостроения.

¹ Шахурин А. И. Крылья победы. М.: Политиздат, 1990.

На 1937 г. был спущен план, в два раза превышающий производственные возможности, – при том что завод еще не вышел даже на проектную мощность. Непосильный план выполнить было никак невозможно. И славная история продолжилась трагическими страницами 1938 года: руководство завода было объявлено врагами народа. Последовали аресты и уничтожение высшего и среднего руководящего состава. Договор с фирмой «Райт» о технической помощи истек, а попытка заключить новый провалилась.

Однако еще в 1939 г. в заводском КБ А. Д. Швецова родилась принципиально новая конструкция для авиадвигателя воздушного охлаждения – двухрядная малогабаритная «звезда». Об этой конструкции Швецов доложил на большом совещании в верхах, но в правительстве к идее отнеслись без особого энтузиазма, предпочитая поддерживать производство моторов жидкостного охлаждения.

Пермские конструкторы продолжали свой поиск. В конце 1940 г. государственные испытания прошел двигатель М-82. Новый двигатель мощностью 1700 л. с. имел укороченный до 155 мм ход поршня, что позволило уменьшить диаметр мотора до 1260 мм (для сравнения: диаметр предыдущих модификаций – М-71 и М-81 – составлял 1375 мм), – это, в свою очередь, уменьшало лобовое сопротивление самолета. Однако руководство Наркомата авиационной промышленности принимает решение сделать ставку на двигатели жидкостного охлаждения АМ-35А конструкции А. А. Микулина взлетной мощностью 1350 л. с. и загрузить их производством максимально возможное число заводов. Моторам воздушного охлаждения в высших эшелонах власти объявили войну. 21 марта 1941 г. наркомат приказал заводу № 19 – тогда уже заводу им. Сталина – прекратить все работы по новому двигателю.

Спустя десятилетия после войны А. И. Шахурин, руководивший авиационной промышленностью с января 1940 г., признает:



«Это была, безусловно, ошибка наркомата. При выдаче заданий на проектирование самолетов перед войной чрезмерно увлекались двигателями водяного охлаждения, поскольку такой двигатель давал меньшее лобовое сопротивление. Видимо, немецкий самолет Мессеримитта с подобным двигателем стоял у многих перед глазами»².

В воздухе пахло порохом. В Европе и на планете в целом вызревало широчайшее трагическое противостояние государственных систем, научных, технических, человеческих возможностей.

За год до войны, в начале 1940 г., несколько групп советских специалистов побывали в Германии. Возможность познакомиться с будущим противником получил тогда и А. Д. Швецов. Немцы показали заводы, их техническую оснащенность, утаили только свои новейшие Фокке-Вульфы-190 и реактивные самолеты. Но и того, что показали, было достаточно, чтобы понять, как много

² Шахурин А. И. Крылья победы. М.: Политиздат, 1990.



Митинг жителей у военкомата Сталинского района перед отправкой на фронт первых добровольцев. 28 июня 1941 г.

надо успеть, чтобы превзойти Германию в самолетостроении. И никто не знал, сколько на это остается времени. Немецкие специалисты приехали с ответным визитом. На заводе № 19, одном из лучших в стране по технологии и оснащенности, они смогли увидеть конвейерную сборку моторов, чего на заводах Германии еще не было. Мотор тоже привлек их внимание. Самолет с таким двигателем мог стрелять из пушки через полый вал редуктора. Одна операция – посадка блока на картер – особенно поразила гостей. Тут точно в соответствующие отверстия входило множество шпилек – длинных и коротких. Одно движение – и блок сразу садился на свое место. Но новый мотор М-82 немцам тоже не показали. По свидетельству ветерана завода А. И. Дмитриева, перед испытательным цехом КБ за ночь был возведен высокий забор и навален строительный мусор: вероятно, для того, чтобы скрыть сам факт присутствия на территории конструкторского бюро и опытного цеха.

Итогом поездок руководителей Наркомата авиационной промышленности за границу стал доклад Шахурина Сталину о почти двукратном отставании авиационной промышленности СССР от немецкой. В результате был принят целый ряд решений, направленных на создание новых образцов самолетов и моторов, на строительство заводов-дублеров на востоке страны, на реконструкцию уже существующих предприятий. Так, рядом с заводом № 19 развернулось возведение предприятия-дублера Московского агрегатного завода № 33 (ныне ОАО «Стар»). Авиационная промышленность в преддверии войны начала работать по суточному графику. Теперь за выполнение графика отгрузки готовой продукции отвечали лично директора заводов.

Летом 1940 г. завод № 19 был переведен на двухсменную работу. Моторостроители наращивали мощности, и все это время, несмотря на запрет, конструкторы КБ Швецова трудились над своим «незаконнорожденным» созданием.

Из воспоминаний конструктора Н. Н. Манюрова:

«...Аркадий Дмитриевич почти не вмешивался в ход работы, но следил за нашими делами внимательно. Ну, а нас, молодых конструкторов, доверие Главного окрыляло. Будучи до предела загруженным человеком, тем не менее по несколько раз в день он приходил в группу перспективного проектирования, подсказывал, в сложных случаях сам брался за карандаш и счетную линейку. Меня поражало его умение замечательно просто и быстро решать сложные задачи. Иногда нам казалось, что Главный слишком осторожен в принятии окончательного решения, но позднее не раз убеждались, что благодаря вариантности разработок удавалось выбрать оптимальную конструкцию, и медлительность главного конструктора всегда оправдывала себя».

М-82 мог быть сравнительно легко запущен в серийное производство, тем более что завод № 19 был построен под технологию воздушного мотора. Для производ-

ства моторов водяного охлаждения требовались совершенно иное оборудование, новые станки, переобучение персонала. Нужно было немалое мужество, чтобы оспаривать решения НКАП и правительства. Это мужество проявили руководство завода и первый секретарь Молотовского³ обкома партии Н. И. Гусаров.

Из их письма в ЦК ВКП(б) от 17 апреля 1941 г.:

«...Опытным отделом завода № 19 подготовлены для серийного производства два мощных звездообразных мотора воздушного охлаждения М-71 и М-82. Эти моторы успешно прошли 50-часовые испытания в 1940 г. В настоящее время проходят доводочные испытания до 100-часового ресурса и будут закончены к июню-месяцу 1941 г. По своим техническим данным моторы представляют большой интерес для боевой авиации. Мотор М-71 не имеет аналогов ни в СССР, ни за границей. На истребителе И-185 он показал скорость 665 км/час, на штурмовике Су-6 – 660 км/час. Мотор М-82 на самолет еще не установлен. Казалось бы, нужно немедленно принимать решительные меры к подготовке серийного производства к выпуску этих моторов. Но... НКАП не дает заводу № 19 указаний о подготовке к серийному выпуску М-71, и даже наоборот, имеющееся на заводе № 19 оборудование для производства моторов воздушного охлаждения снимается и передается другим заводам. Таким образом, вместо подготовки производства новых мощных моторов на заводе № 19 создаются условия, препятствующие их внедрению.

Моторы воздушного охлаждения имеют большое применение в зарубежной военной авиации. В США заводам Пратт Уитни и Райт на 1941 год выдан заказ на моторы воздушного охлаждения в количестве 40.000 штук

³ С 1940 по 1957 г. город Пермь носил название Молотов. В своих воспоминаниях многие ветераны часто называют его исконным и современным именем Пермь, т. к. эти воспоминания записаны тогда, когда городу уже было возвращено его историческое название.

в год, на заводах Форда организуется производство моторов Пратт Уитни. В Германии введен в серийное производство 14-цилиндровый мотор BMW-801A.

В связи с изменением тактики воздушного боя именно применение лобовой атаки ставит моторы воздушного охлаждения в выгоднейшее положение. Если самолеты с жидкостными моторами приходится бронировать спереди и тем самым утяжелять полетный вес и терять боевые качества, то при применении моторов воздушного охлаждения потребность в бронировании отпадает, и сохраняются боевые качества самолета. Кроме того, ведение боевых операций в южных районах с моторами жидкостного охлаждения затруднено из-за отсутствия воды.

...Нам думается, что фактическое ущемление внедрения на заводе № 19 новых мощных моторов не является случайным недопониманием роли мощных моторов воздушного охлаждения в боевой авиации, а есть преднамеренный факт».

Утром 5 мая 1941 г. Гусарова и Швецова принял Сталин. Решение перевести завод № 19 на производство двигателей жидкостного охлаждения было отменено. 22 мая М-82 запущен в серию. До начала войны оставался ровно месяц.

Но создать мотор, пусть даже очень хороший, – это полдела. Чтобы обеспечить его будущее, нужен самолет. На самолетном заводе № 21 в Горьком специально под новый двигатель строился истребитель, впоследствии легендарный Ла-5. КБ, в котором создавался этот истребитель, размещалось на территории бывшей мебельной фабрики. Создатели, как писал А. И. Шахурин, вложили в опытный образец машины всю душу. Из воспоминаний бывшего наркома:

«...Образец получился изящный, отлично отделанный и отполированный, как рояль. Самолет так и называли иногда “рояль”. Делалось это, конечно, не только для кра-

соты, в первую очередь такая отделка улучшала его аэродинамику. В конструкции самолета впервые была применена дельта-древесина, пропитанная специальным составом из смол многослойная фанера, не уступавшая в известной степени по твердости металлу и практически не горевшая. Использование этого материала в лонжеронах, нервюрах и других несущих конструкциях самолета, прежде выпускавшихся из алюминия, в период войны сыграло на пользу самолету. Ведь в начале войны промышленность осталась практически без этого металла, но благодаря тому, что на Урале было налажено производство заменителя алюминия, стало возможно наращивать и выпуск самолетов Лавочкина. Именно "Лавочкины" стали главными потребителями пермских моторов...».

Однако образец – еще не серия, а пока мотор М-82 не имел своего самолета и к моменту запуска в производство не прошел даже положенных для этого 100-часовых стендовых испытаний, не говоря об испытаниях в поле. Случай в истории авиации беспрецедентный.

Что представлял собой завод им. Сталина накануне войны? В 1940 г. он выпускает одновременно несколько видов изделий, отличающихся технологией и конструкцией: М-82, М-82Ф, М-62ИР, М-62, М-63, М-25В, АМ-35А. Здесь трудятся 16 716 человек, в том числе 11 746 основных и вспомогательных рабочих. В составе завода были: цех цветного литья, кузнечный, инструментальный, несколько механических, сборочный и испытательный. Но чтобы на испытательной станции завода загудел очередной мотор, работала, без преувеличения, вся страна. На 50% мотор состоял из материалов, деталей, агрегатов, поступавших с десятков заводов, связанных с ним кооперацией. Многие из них находились за сотни километров и, как правило, в западных областях страны.

К концу 1940 г., судя по отчетам, завод оказался в тяжелом положении. Последствия репрессий 1938 года,

приведших к полной смене руководящего состава завода, цехов и служб, текучесть рабочей силы (она достигает 30%), снижение уровня культуры производства и падение качества привели к печальным результатам. План выполнен лишь на 75%, производительность труда не более 86%, брак превышает 9%. Из-за разрушения втулки главного шатуна на моторе М-63 на завод возвращено огромное количество моторов.

Из воспоминаний ветерана завода Д. С. Кацнельсона:

«Вся территория предприятия была уставлена ящиками с моторами, возвращенными военной приемкой или летными частями. Настроение у людей было подавленное. Тогда много собиралось совещаний, много спорили, искали выход из создавшегося положения, но единой воли, единого направления не чувствовалось».

Сотни моторов, возвращенных для переборки, легли на предприятие не только тяжким бременем финансовых издержек. Еще горше было сознавать, что в то самое время, как фашистская Германия уже начала войну и государства Европы одно за другим ложились к ее ногам, СССР практически остался с истребителями без моторов.

Руководство завода доказывало, что виноваты военные – неправильно эксплуатируют технику, а те, в свою очередь, указывали на низкое качество мотора. Конструктор А. Д. Швецов соглашался с ними:

«Культура у нас... низка. Посмотрите [на] цех сборки: детали кладутся друг на друга, хотя бы это были очень нужные детали, как, например, фильтр Куно или детали из свинцовистой бронзы. Получаются царапины, забоины. Такого состояния деталей на американских заводах не найдете...».

Ему вторил начальник ОТК Анисимов:

«Необходимо потребовать от производителей уважать чертеж и технологию».

После приезда комиссии ЦК ВКП(б), разбившейся в причинах провала завода, было принято решение мо-

торы М-63 и М-81 снять с серийного производства как недоведенные. С конвейера сходят только маломощные М-25 и М-62. Коллектив завода тяжело переживает неудачу с освоением более мощных двигателей, и поэтому решение правительства об освоении М-82 воспринимается им как возможность реабилитироваться, вновь занять место передового предприятия отрасли.

НА ВОЕННЫЕ РЕЛЬСЫ

В 2 часа дня 22 июня 1941 г. город замер у репродукторов: началась трансляция речи Молотова о нападении фашистской Германии на СССР. В зеленом театре заводского парка культуры состоялся первый митинг, стихийный и эмоциональный.

В понедельник директор завода Г. В. Кожевников приказом отменил выходные и отпуска: завод перешел на круглосуточную работу.

С первых дней войны на предприятии царит исключительно высокий патриотический настрой. Многие рабочие и специалисты стремятся на фронт. В заявлениях с просьбой отправить их на передовую они особо подчеркивают свой опыт работы с моторами. И эта инициатива поддержана. Уже в июне 1941 г. завод отправил на фронт 6 бригад для ремонта моторов. Но заявлений было в десятки раз больше.

Из резолюции закрытого партийного собрания опытно-конструкторского цеха от 23 июня 1941 г.:

«Заслушав и обсудив доклад секретаря партбюро т. Мазанова, партсобрание опытно-конструкторского цеха выражает свой гнев и негодование по поводу неслыханного бандитского нападения озверелого германского фашизма на нашу Родину... На призыв партии и правительства сотни тысяч граждан нашей страны всех возрастов и профессий просят о зачислении их в ряды

действующей армии, чтобы с оружием в руках выполнить свой долг перед Родиной, уничтожить зарвавшегося врага. ОКЦ с гордостью отмечает своих лучших сынов летчика-истребителя Сенкевича, Краснова, военного инженера 3 ранга Августиновича, авиатехника Щетникова, в первый же день подавших рапорта об отправке на фронт для борьбы с врагом».

Но далеко не всем подавшим заявление удалось оказаться на передовой. Чаще всего в военкоматах моторостроители получали отказ: нужны здесь.

На митингах, собраниях, прошедших во всех цехах завода, неизменно подчеркивалась огромная роль, которую призваны сыграть в разгроме врага работники предприятия: «Дать моторов столько, сколько нужно фронту!».

Из обращения сборщиков к коллективу завода:

«... Чтобы оказать боевую помощь фронту, нам нужно работать с утроенной энергией, с каждым днем все больше и больше выпускать боевых машин. Наш завод уверенно вступил на путь четкой работы по графику и может с успехом оспаривать первенство во Всесоюзном соревновании заводов. Мы считаем, что поставленная задача выполнима и реальна, и призываем всех мобилизовать свои силы на досрочное выполнение программы».

Призывая заводчан на 10% поднять производительность труда, сами сборщики удвоили темп работы.

В июле впервые ставится задача трудиться столько времени, сколько требует производство. Появляются двухсотники и трехсотники – рабочие, выполняющие нормы на 200 и 300%.

Заводская многотиражка публиковала заметки о передовиках, перевыполняющих сменные задания, призывы «отрешиться от благодушия, беспечности, от настроений мирного времени».

В июле начинается мобилизация ресурсов в Фонд обороны страны: ежемесячные отчисления однодневного заработка, подписка на займы, нередко превышающие за-



Курсанты истребительного батальона во главе с комиссаром Н. А. Завирохиным направляются в летний театр на лекцию

работок, сбор теплых вещей, отправка посылок в действующую армию. Подписываясь на военный заем, труженики завода жертвовали немалые финансовые средства. Например, слесарь цеха № 35 В. Г. Попов при заработке 835 руб. дал государству взаймы 1500 руб., на такую же сумму подписался бригадир А. С. Шиляев, а жена красноармейца В. С. Жилина подписалась на 1000 руб.

Кроме основной работы, все трудящиеся завода обязаны посещать занятия всеобщего военного обучения (Всевобуча). Многие девушки записываются на курсы медсестер, а мужчины – в истребительный батальон и народное ополчение.

В начале 1930-х гг. выбор места для строительства завода за тысячу километров от государственных границ казался его проектировщикам достаточно надежным: территория была защищена расстояниями от возможного нападения с воздуха. Но скорости самолетов только за время строительства предприятия (1930–1936) возросли: например, у бомбардировщиков – с 200 до 330 км/час. Дальность их полетов увеличилась с 1000 до 4500 км. Война поставила перед руководством завода

задачу обеспечить его безопасность и работоспособность в случае налета на город вражеской авиации. Необходимость мероприятий по камуфлированию завода, введению светомаскировки, организации отрядов самообороны подтвердили налеты дальних бомбардировщиков на город Горький и стремительное продвижение фашистов к Москве.

Главный инженер завода принимает план светомаскировки. С наступлением темноты ни один луч, ни одна искра не должны обнаружить место расположения завода. Все окна цехов и в домах заводского поселка закрываются фанерой или светонепроницаемой бумагой. Каждый противопожарный пост оборудуется средствами борьбы с зажигательными бомбами. Во всех цехах, на крышах, лестничных клетках и чердаках устанавливаются ящики с песком, бочки с водой. Везде вывешен инвентарь, чтобы гасить зажигательные бомбы: ведра, лопаты. Рабочие и служащие роют укрытия рядом с цехами. Охрану территории завода от возможного нападения с воздуха осуществляют 3 зенитных орудия и 6 пулеметов, размещенных на крышах корпусов.

В ноябре 1941 г. прошла первая масштабная проверка готовности завода защитить себя от возможного нападения.

Важнейшей задачей обеспечения работоспособности завода было завершение строительства ТЭЦ. К июню 1941 г. строители уже возвели здания главного корпуса станции, а также цех химической очистки воды, здание дробилок, эстакаду. Железнодорожные пути и площадку для разгрузки подготовили к приему оборудования. С началом войны промышленность города, пополнившаяся десятками эвакуированных заводов, еще больше нуждается в электроэнергии. Заводу № 19 предписывается в ноябре 1941 г. обеспечить ввод в эксплуатацию турбогенератора № 1 мощностью 6 мВт и котла № 1 паропроизводительностью 6 т/ч. Но сделать это не удает-

ся ни в ноябре, ни в декабре, ни даже в январе 1942 г. Поэтому первую военную зиму завод находится на голодном энергетическом пайке. Из-за отсутствия электроэнергии цеха резко отставали от графика, и когда ток подавался, людям приходилось работать с удвоенной нагрузкой. Так, слесарь цеха № 35 П. Ф. Лузин, больной, с высокой температурой, отказался от больничного листа. Он заявил, что его работа теперь особенно нужна цеху, и на сборке коленвалов выполнил декабрьское задание на 235%.

МОТОРОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ПРИРАСТАЕТ ЭВАКУИРОВАННЫМИ ЗАВОДАМИ

Летом и осенью 1941 г. Государственный Комитет Обороны развернул мобилизацию всех имеющихся в его распоряжении сил и средств на защиту столицы и принял экстренные меры по спасению ее промышленного потенциала, вывозу материальных и культурных ценностей и населения. 10 октября 1941 г. принято постановление об эвакуации. С этого момента перебазирование промышленности приняло массовый характер. На восток перемещалась и производственно-техническая база авиастроения, дававшая до войны 3/4 всей продукции отрасли.

Подготовку к переброске авиазаводов вглубь страны Наркомат авиапромышленности начал еще до постановления ГКО – по мере того, как линия фронта отодвигалась на восток. В первую очередь отправлялись не использовавшиеся в производстве основной продукции оборудование, сырье, материалы и документация, а также работники, занятые на вспомогательных работах, многодетные семьи рабочих и служащих, ведомственные дошкольные учреждения. Благодаря такой поэтапной системе эвакуации сохранялась ритмичность произ-

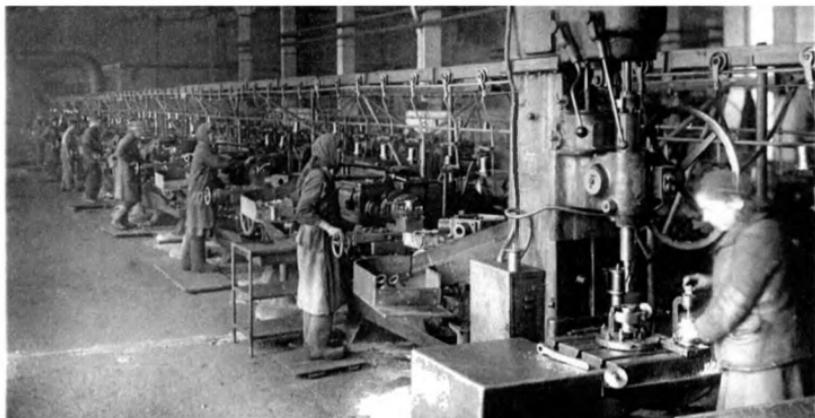
водства, а выпуск боевых самолетов, задание по которому даже на период перебазирования не снижалось, проходил по суточному графику. Заранее организованные в глубоком тылу филиалы заводов служили базами для размещения основного производства и кадров.

К сентябрю на завод № 19 прибыло оборудование 8 заводов-смежников: из Москвы, Харькова, Днепропетровска, Ленинграда. За два месяца моторостроители встретили и разгрузили более 60 эшелонов с людьми и станками.

На площадях заводской летно-испытательной станции у деревни Фролы и в новых корпусах, сданных стройтрестом № 12 (3А, 4Б, 54, 55), разместились Харьковский самолетный завод № 135, завод № 289 (г. Москва), опытное производство ОКБ Сухого (цеха заводов № 450, № 480, «Серп и молот» из г. Харьков и завода № 207 г. Москва). С августа 1941 г. по февраль 1942-го в Молотове будет собран 51 самолет Су-2. Переезд КБ и завода, выпускающего Су-2, в Молотов был не случайным. Еще перед войной моторы М-82 стали устанавливаться на штурмовики, выпускавшиеся в Харькове, и поскольку они были еще «сырые», требовали доводки, расположение самолетного завода в непосредственной близости от моторного было, безусловно, благом.

Вспоминает В. И. Зотов:

«Я хорошо помню тех, кто входил в группу по доводке этих моторов. В эту группу входили: я, Школьников, Абура-Руденко, Холманский, Осипов и Хорьков, а также несколько слесарей-сборщиков. Помню, как был подготовлен первый полк. Перед отправкой их “своим лётом” был митинг, который открыл секретарь райкома партии Завиروهин Н. А. На самолетах были надписи “От трудящихся города Молотова”. Первый полк на фронт сопровождал Абура-Руденко В. М., который затем обслуживал их в эксплуатации».



В механическом цехе завода им. Сталина

Первый эшелон завода № 33 (г. Москва) прибыл 4 августа 1941 г., а остальные 10 эшелонов с литейным цехом завода № 20 пришли в конце октября 1941 г. Завод № 33 разместился на площадке завода № 33-бис, и предприятия слились в завод № 339.

Завод № 624 (г. Днепропетровск) прибыл 25 августа 1941 г. и целиком разместился вместе с цехом московского завода № 20 на площадях авиатехникума, где было создано два цеха, подчиненных заводу № 19 (№ 25, 37).

28 человек из конструкторского бюро Микулина (г. Москва) с завода № 24 прибыли в июле 1941 г. Группа из 50 конструкторов 1-го ГПИ НКАП во главе со Свойкиным (г. Москва), в которую влились работники проектной конторы этого института из г. Харькова, разместилась в помещении ОКСа завода.

Вспоминает Д. С. Кацнельсон (эвакуировал завод поршневых колец № 462, Днепропетровск):

«О том, что началась война, узнал 22 июня 1941 г. во время командировки в Москве. Сразу возвращаюсь на завод. На третий день меня вызывает директор завода и сообщает, что я вновь командуюсь в Москву. Ночью уже были в главке, и нам дали указание ехать в Пермь подготовить площадку для эвакуации завода. 1 июля 1941 г. мы были уже в Перми. Мы были сначала направле-

ны на площадку завода 33-бис и с директором стали договариваться, куда ставить оборудование. Но туда стали подавать эшелоны другого завода. И мы тогда пошли на прием к Гусарову. 20 июля попали к нему, рассказали о ситуации. Он нас хорошо принял и пообещал учесть наши замечания. И вскоре пришло постановление, что будем базироваться на заводе № 19. А пока цеха там не были построены, нас разместили в ПАВИАТе. Там был построен в 1941 г. новый корпус, где мы построили вагранку с капельником. Стали делать маслотные отливки. Позднее, когда были построены корпуса на основной площадке завода – цехи 11 и 37, переехали туда.

Пермяки нас встретили очень тепло. Когда пришли эшелоны с людьми, обязанность по их расселению легла на нас. Можно было расселять в бараки, но жить там было невозможно – щели в палец толщиной. Зимой холодно, а люди приехали с детьми. Что делать? Мы пошли в райисполком. И нам дали право обходить дома в Перми, чтобы расселить эвакуированных. И пермяки за все время нам ни разу не отказали. Бывало, что мы отказывались от жилья, когда условия не устраивали или людей уже нельзя было больше уплотнять, но нам не отказали ни разу. И мы практически весь завод расселили в районе Пермского авиационного техникума и вблизи завода, в деревянных домах».

Вспоминает А. Качуринец:

«Война для меня началась, как потом в песне пелось: “22 июня, ровно в 4 часа, Киев бомбили, нам объявили, что началась война...” Я жил тогда в Киеве. Видел, как разбомбили железнодорожный вокзал, на правом берегу Днепра была Дарница, за ночь она была стерта с лица земли. Мы пришли, а там уже пепел был.

9 июля нас всех вызвали в военкомат и направили пешком в г. Сталин (сейчас Донбасс). Мы шли ночью, потому что днем все время бомбили. Очень много потерь было. Мы идем – а нам навстречу бегут и кричат: “Немцы, немцы!” Мы в лес, в рощу куда-нибудь... Так и шли.

С отступающей армией я добрался до Сталинграда, а затем через Куйбышев доехал до Александровска, а потом перебрался в Пермь. Попал в РУ № 1 в 1942 году».

Зима 1941/42 г. поразила приезжих своей суровостью.

Вспоминает М. И. Крендель:

«Я был в то время секретарем комсомольской организации цеха 15. На завод стали прибывать эшелоны с оборудованием, и мы, комсомольцы, помогали в выгрузке. Работать приходилось под открытым небом, а морозы доходили до минус пятидесяти, да еще питание скудное, но, несмотря на это, монтаж эвакуированных предприятий завершился в течение нескольких недель. Каждый понимал, как нужна авиация для победы над врагом».

За несколько недель количество эвакуированных на завод работников и членов их семей достигло 14 тысяч человек. Приехавших в основном размещали в бараках, подвалах. Забегая вперед, скажем, что для размещения эвакуированных и подростков, привезенных на завод по призыву, за четыре года было построено 77 бараков, рассчитанных на 4,5 тысячи человек. Фактически же в бараках проживал каждый второй из 24 тысяч работавших в годы войны моторостроителей. Плотность заселения была такова, что на одного человека приходилось меньше 3 метров жилой площади. Эвакуированным пришлось несколько лет проживать в тяжелейших, порой антисанитарных условиях: в подвалах, где отсутствовал свет, в холоде и сырости. Но люди мирились с трудностями, все силы и время занимала работа.

Вспоминает И. В. Мальцев:

«Я помню, ребята приехали с Украины, а в цехе холодно. В обеденный перерыв у теплых труб сидели все в обнимку и песни пели:

*Кончится зимняя стужа –
Даль голубая ясна.
Солнцем согрето явится лето,
Кончится скоро война...*

Недосыпали, ведь идешь на работу – буквально спишь на ходу. Откроешь глаза на секунду, сфотографируешь дорогу метров на пятьдесят – и дальше идешь. Но главное, что никто не ныл, не унывал, а ведь такую работу делали! И на фронте были уверены за тыл».

Вспоминает М. И. Крендель:

«Перед комитетом комсомола была поставлена задача – несмотря на трудности работы в условиях войны, всеми способами улучшить бытовые условия эвакуированных, в первую очередь молодежи, проживающей в бараках. Организовать их отдых и досуг. В поселке Леваневского мы сделали в бараках красные уголки, объявили сбор литературы и организовали библиотеку. Даже патефон приобрели. Здесь читали сводки Совинформбюро о положении на фронтах, письма с фронта. Иногда организовывали танцы. Большим событием было, когда в общежитие привозили кинопередвижку, и инструктор ЗК ВЛКСМ Иван Азанов показывал кинофильмы. Они, правда, были немые, но мы все с удовольствием их смотрели. Одним словом, постепенно быт и местных жителей, и эвакуированных мало чем отличался... Ведь только вместе они могли выжить и победить».

Выжить и победить – об этом думал каждый.

САМИ СЕБЕ ПОСТАВЩИКИ

Количество цехов завода № 19 увеличилось на треть. В его состав вливались новые производства (уже через два месяца после приезда в Молотов все вновь прибывшие предприятия приступили к выпуску продукции), в связи с ростом объемов производства разукрупнялись уже существовавшие механические, инструментальные цеха.

В конце 1941 г. завод оказался единственным предприятием в СССР, продолжавшим серийный выпуск моторов.

К декабрю он должен был выйти на выпуск 25 двигателей в сутки. А требовалось их гораздо больше.

Но сроки государственных испытаний М-82 в июле были сорваны, мотор завершил государственные испытания только в августе. Задержка объяснялась просто: отсутствие литья, поковок и штамповок, материалов и оборудования из-за потери поставщиков. Имевшиеся запасы быстро растаяли.

Из мемуаров А. И. Шахурина:

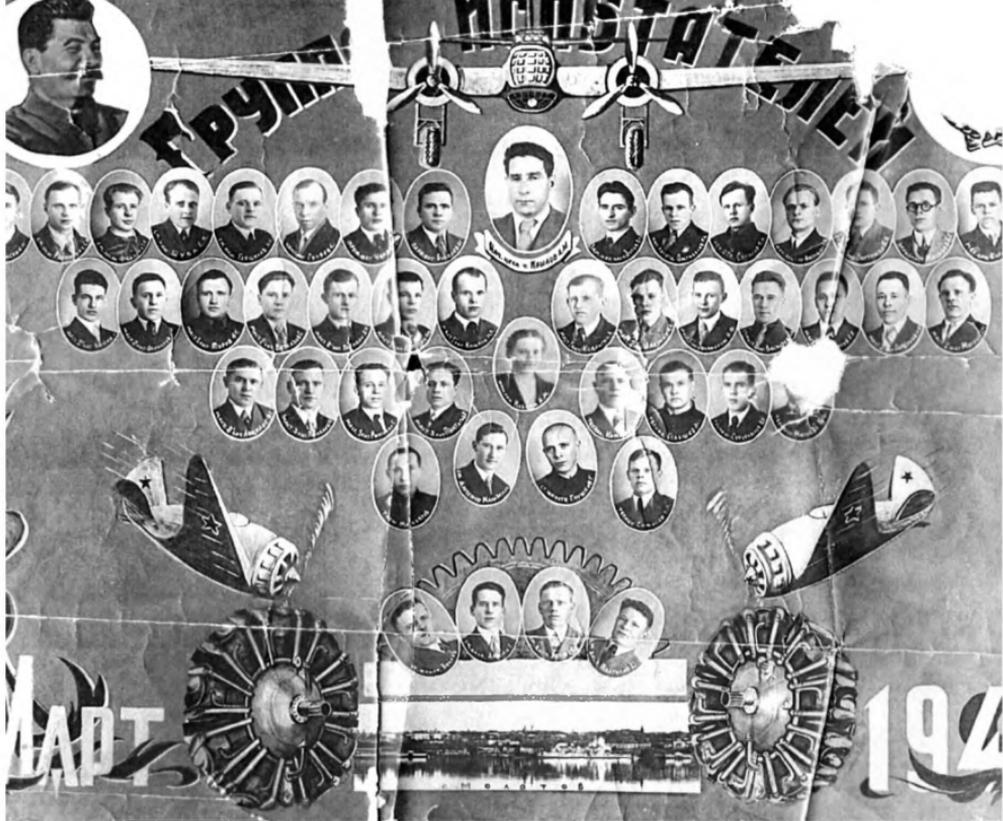
«Вспоминая то время, думаю, мы не все предусмотрели, не во всем подготовились к войне как следовало. В частности не сдублировали основные базы снабжения. Никто тогда не предполагал, что мы лишимся почти половины европейской части страны, важной в экономическом отношении».

Но в тот момент, когда каждый мотор был на счету, оправдания и объективные трудности в расчет не принимались. Секретарь районного комитета партии Николай Завирохин по этому поводу на заседании заводского парткома требовал:

«Пора задачи решать не сердцем, а головой. Имейте в виду, что за невыполнение программы будем отдавать под суд без всякой жалости, т. к. вопрос стоит о жизни и смерти нашей Родины. Идут кровопролитные бои, и спрос на наши машины огромный, а завод работает плохо, создалась угроза срыва задания в сентябре. Если сейчас это не пресечь, то и дальше будет болтовня и объективные причины»⁴.

Главный конструктор А. Д. Швецов призывал «отрешиться от академического подхода к делу, оперативно решать вопросы». Например, без ущерба для качества сократить цикл обработки некоторых деталей за счет отделочных работ. И главное – создать обстановку военного времени: не выходить из цеха, пока не будет выполнено задание.

⁴ ГАПК. Ф. р-982. Оп. 1. Д. 4. Л. 139, 144.



Вот уж кому точно было не до «академического подхода» – так это снабженцам. Война нарушила связи с многочисленными поставщиками. Поиск необходимых материалов и комплектующих для выпуска моторов стал заботой всего завода. Вылетая к новым местам дислокации эвакуированных предприятий на заводском самолете, который нередко садился на непригодные площадки и едва расчищенные поляны, специалисты службы отдела кооперирования и материально-технического снабжения добывали дефицитные материалы и комплектующие, буквально рискуя жизнью. Трудно было найти необходимый материал, но еще труднее было доставить его в срок.

Вспоминает Н. Е. Чернобаев:

«Однажды меня вызвали в кабинет главного инженера Бутусова В. П., чтобы сообщить о моем переводе во вновь организуемый отдел производственно-техниче-

ского кооперирования. Ввиду того, что новые заводы не всегда могли выполнить требования технических условий, приходилось их уточнять, согласовывать с конструкторами. Мы выезжали в командировки в любое время дня и ночи. Добирались пассажирскими поездами, товарными, летали на самолетах. Однажды пришлось садиться на ржаное поле, т. к. у завода, эвакуированного на Урал, не было своего аэродрома».

Вспоминает Ф. Я. Рагузин:

«Как-то заводу понадобился вагон фанеры. Мне оформили наряд, и я отправился в Уфу самолетом. Попал на завод, показал документ, выбрал 5–6 сортов. Через два дня мне пообещали все сделать, я договорился с вагоном, погрузили. Зашел к директору, чтобы подписать документы. В это время в кабинет влетает человек с криком: “Зачем моторному заводу фанера? Она нам нужна, мы в Куйбышеве самолеты делаем”. Я говорю: “Давайте я позвоню Рафельсону начальнику снабжения...” Как услышали эту фамилию, решили не связываться и дело замять. Вагон отправил, а как самому добираться? Друзья подсказали: “Беги к ‘юнкерсу’ на аэродром, в 6 утра у него будут разогревать мотор”. Я ночь не спал, у проходной экипаж караулил. Как увидел, что экипаж пошел к самолету, пустился бежать, караул в воздух стрелял, но ничего, добежал, прыгнул в коллектор зажигания, спрятался. Подошел экипаж, вывели самолет на рулёжку, взлетели. А тут я зашевелился, меня и увидели. Давай ругаться, да поздно – в Пермь прилетели. Экипаж получил радиограмму дальше лететь, а мне пинок под зад – и я выпал в снег. Они надо мной смеялись долго, а потом круг над аэродромом сделали и улетели в Куйбышев».

Чтобы не останавливался сборочный конвейер, часто приходилось отправляться в путь самим работникам цехов. Так, например, за поковкой гильзы цилиндра были посланы руководители участков цеха № 34 Сакулин и Петухов. Им пришлось сопровождать ценный груз в то-

варном составе, на станциях продвигать его, чтобы как можно быстрее прибыть к месту назначения. После доставки гильз участки работали сутками, и работа цеха не замерла ни на миг.

На выполнение программы заводу требовалось 237 тонн стали, а фонды выделялись только на 144 тонны. Особенно тяжелое положение сложилось с цветными металлами, так как основной их поставщик находился в пути на восток. Чтобы обеспечить хотя бы минимум листового материала, идущего на изготовление дефлектора мотора, пришлось прибегнуть к сложной кооперации. Так, на заводе № 95 отливались слитки алюминиевого сплава «АВ», затем их отвозили в Верхнюю Салду на металлопрокатный завод для наката сутунки, а уже сутунку отправляли на Нижнетагильский завод для окончательного проката листов. Так, из 20 тонн сплава были изготовлены листы в 1–1,5 мм.

Из-за отсутствия бронзы, латуни производство целого ряда деталей пришлось перевести на сталь и чугун. Сами наладили производство таких сложных деталей, как клапаны и поршневые кольца, ленточная бронза и маслофильтры.

Цех московского завода № 20, до войны изготавливавший из чугуна и поставлявший в Молотов поршневые и маслоуплотнительные кольца, сначала разместили в литейке авиационного техникума. Здесь в кратчайший срок было налажено производство поршневых колец для моторов М-62 и М-82. Но из-за смены поставщиков сырья у литейщиков возникли большие трудности. Казалось бы, не так уж и велика проблема: не стало чугуна на одном предприятии – можно получить его с другого. Но поршневые кольца из чугуна, привезенного с другого металлургического завода, «задирали» цилиндры и быстро выводили мотор из строя. Потребовались немалые усилия заводских технологов и металлургов, чтобы разгадать капризы чугуна и устранить дефект, дававший самый большой процент брака при литье колец.

Чугунолитейщики боролись с браком, работая в очень суровых условиях – на открытых площадках под временными деревянными навесами, т. к. на строительной площадке к югу от завода темпами военного времени только еще возводился для них новый просторный корпус ЗА: заливка в формы чугунных поршневых колец шла в обстановке, когда вокруг вагранок строился корпус. Но не было ни одного случая, чтобы цех не выполнил государственный план. Более того, позднее, в 1943 г., чугунолитейщики одними из первых на заводе перешли на поточный метод работы и индивидуальную отливку колец на конвейере. Цех был максимально механизирован, и это вывело его в число самых передовых не только в СССР, но и в мире.

В 1941 г. было сдано в эксплуатацию здание кузнечно-го цеха. Его оснастили кузнечно-прессовым оборудованием для производства всех мелких и средних деталей мотора. Это позволило заводу иметь собственныековки сложных конфигураций с минимальными припусками и штамповки из легких сплавов. Здесь, впервые в СССР, применили безокислительный нагрев в расплавленных солях заготовок под штамповку.

Завод полностью лишился возможности покупать нормальный инструмент, так как специализированные предприятия были перепрофилированы на выпуск военной продукции. Пришлось производить инструмент самим. Для этого организовали 6 инструментальных цехов.

ДЕТЬМИ ИХ НИКТО НЕ СЧИТАЛ

Когда с завода ушли на фронт кадровые рабочие, первыми откликнулись на призыв заменить их 15–16-летние подростки – учащиеся ремесленного училища № 1. Дети военного времени, они появились на заводе в 1941 г., и детьми их никто не считал. Наравне со взрослыми они работали в промерзших корпусах, отогревая руки у ко-

стров, за смену поднимали сотни деталей, вес которых к концу смены складывался в тонны. Многие давали высокую выработку, быстро овладевали нормами, а затем и перевыполняли их в 3–5 раз.

Вспоминает А. С. Подвинцев:

«На завод пришел... почти с первых дней войны. Когда началась война, закончил только седьмой класс и в июне 1941 г. вместе со своими товарищами по повестке был привезен в Пермь [Молотов]. Нас направили учиться в ремесленное училище, работал в цехе № 31. Работа была очень трудной, работали по 12 часов, без выходных, часто после работы падали от усталости, а еще надо было идти копать канавы, строить убежища, железную дорогу на восток».

Проводив отца на фронт, в июле 1941 г. в РУ-1 поступила Сима Пичкалева. Свое желание учиться объяснила просто: «Хочу работать на заводе и своим трудом помогать фронту. Без этого нельзя жить». Училась в токарной группе. Училась упорно, чтобы быстрее получить квалификацию и работать самостоятельно. С октября 1941 г. начала трудиться в цехе. Вскоре уже перевыполняла норму, обгоняя опытных токарей. Старательную молчаливую девушку заметили в цехе, и мастер Поморцева перевела ее на шлифовальный станок.

Позднее Сима, вспоминая свои первые шаги на заводе, рассказывала: «Станок мне казался таким огромным и сложным, что работала несмело, осторожненько. Но уже через неделю детали стали послушны моим рукам. Так радовалась, когда выполнила первую норму... Мастер похвалил. А за спиной у меня словно крылья выросли. Все получалось! Через несколько дней сделала норму на двести процентов, но чувствовала: могу больше». В цехе Симу полюбили. Все были ею довольны: и мастер, и начальник участка. Вот только сама она была собой недовольна: считала, что сделала еще мало, что фронт требует большего. И вновь гудит станок, одна за другой падают в ящик гото-

вые детали – 8 норм! Правительство высоко оценило ее труд, наградив медалью «За трудовое отличие».

Выпускников училища отличали отменные профессиональные навыки. Высок был авторитет Леонтия Сухоплюева, чья бригада на сборке цилиндров вместо 11 за смену успевала собрать 20 (!) штук, Марии Ясыревой, автоматчицы, для которой стала нормой производительность в 150–170%, токарей Августы Лузиной, Юрия Зубова, Ивана Морозова, Веры Поляковой, слесаря Льва Плотникова. В бригаде Григория Пикалева, целиком состоявшей из выпускников РУ-1, каждый выполнял 2–3 нормы, каждый член бригады был наставником для вновь пришедших молодых рабочих.

Вспоминает В. Е. Жучков:

«На заводах ремесленников было много. Сначала целые цеха были укомплектованы ими. Но после того как вместо ушедших на фронт мужчин на заводы пришли женщины, девушки, даже девочки (мы были не великаны, а некоторые просто воробышки), нам, ремесленникам, сказали, что вы уже настоящие мастера (что было явным преувеличением), и вы должны обучать женщин работе на станках. Кстати, некоторые женщины очень боялись станков вначале, даже не решались притрагиваться к кнопкам включения. Но, к общей радости, эта робость быстро прошла, и женщины прекрасно работали на станках.

Работали тогда в две смены: ночная и дневная. Переход с ночной смены осуществлялся 18-часовой сменой. Ночная смена, отработав 12 часов ночью, продолжала еще работать 6 часов днем. Вторая смена заступала тоже на 18 часов. Так смены менялись с ночной на дневную. И сейчас, вспоминая все это, восхищаюсь удивительной способностью нашего советского человека выполнять любые задачи.

Очень часто при входе на завод вывешивались плакаты о выполнении плана. Показатели были невероятные:

вначале были цифры 200–300%, затем 500–600%. Запомнились показатели, превышающие 1000% (помнится мне цифра 1018%)».

Высокой производительности соответствовали и высокие заработки: от 700 до 1000 рублей зарабатывали ремесленники! Очень ощутимым вкладом в семейный бюджет были эти самостоятельно заработанные рубли. С какой гордостью отдавалась матери рабочая карточка, дававшая право на получение 700 граммов хлеба!

Отношение дирекции завода и Управления трудовых резервов к заработанным ребятами деньгам за один только год претерпело большие изменения. По «Положению о трудовых резервах» 1940 г. учащиеся ремесленных училищ находились на полном государственном обеспечении: их кормили 3 раза в день, раз в год выдавали положенный комплект одежды (мальчикам – брюки, гимнастерку,

Панорама завода № 19 им. Сталина



шинель; девочкам – юбку, гимнастерку, шинель). Обеспечивали жильем (общежитием), культурным досугом. Деньги, заработанные в ходе практики, полностью перечислялись ремесленному училищу, как, впрочем, училищу предъявлялись и убытки за допущенный брак⁵. Но очень скоро стало ясно, что одних только моральных стимулов для роста мастерства и производительности недостаточно. Да и обеспечить все, пусть и очень скромные, потребности ремесленников государство было не в состоянии, особенно с началом войны. В ноябре 1941 г. «в целях создания материального стимула в работе» приказом директора завода учащиеся РУ были переведены на сдельную оплату труда «по нормам и расценкам взрослого рабочего с выпиской рабочего наряда и выдачей 50%

⁵ Приказ № 1 ГУТР от 4 октября 1940 г.



заработка на руки через кассу». Из этих денег не удерживались налоги и вычеты. Дополнительно цеха получили право премировать особо отличившихся подростков, выдавая премии целиком на руки⁶.

Зима неумолимо приближалась, заставляя хозяйственников крутиться в поисках одежды для юных рабочих. Шапки, рукавицы, бурки шили из отходов, а то и просто из ранее списанного из-за ветхости имущества училища. В общежитиях из «чрева» подушек и матрацев выскребали всю вату (она шла для пошива теплого обмундирования: штанов, курток), заменяя ее на стружку. Циркуляры из Москвы рекомендовали вместо ваты использовать в подушках и матрацах солому, а девушкам в морозы из-за отсутствия бюстгалтеров оборачивать грудь бумагой⁷.

Об этой своей ранней юности – жизни вдали от родных, о работе по 12 часов, о том, что все время хотелось есть, – ветераны говорят сегодня со слезами на глазах.

Вспоминает М. А. Петухов:

«Когда я стахановцем стал, то премию давали со словами "Из большого не выпадешь". Мы шкеты были, а вещи давали большие – так я отца одевал. А о черной шинелке я мечтал. Нам же ватники выдавали неокрашенные, белые, без пуговиц, завязывали полы веревочками. Но к концу носки от масла и грязи они чернотой блестеть начинали⁸».

Чем труднее становилось, тем сильнее люди верили в победу, тем ближе, человечнее были друг к другу. Куда-то уходили болезни, обиды, недовольство и раздражительность. Все это виделось мелким, неважным на фоне сводок с фронта и цифр выполнения плана боевой продукции.

⁶ МИПМ. Ф. 48. Д. 278.

⁷ ГАПК. Ф. р-982. Оп. 1. Д. 4. Л. 139, 144.

⁸ Архив музея истории ПТИПТ.

Биографическая справка. В 1945 г. по приглашению директора РУ-1 Садырина М. Петухов стал работать в РУ-1 художником-оформителем, и это резко изменило его жизнь. Закончил художественное училище, институт им. Репина, стал архитектором.

Из воспоминаний Игоря Вениаминовича Мальцева:

«Мы, комсомольцы, строили 2-й путь между станциями Пермь II – Бахаревка, срезали откос для расширения пространства. На стройке выдавали паек, но все равно хотелось есть. Однажды в перерыв присели отдохнуть: у кого-то нашелся кусочек хлеба, у кого-то – картофелина. А невдалеке, на угоре, виднелась небольшая избушка, огородик с грядками, с капустой. Вышла оттуда старушка, пошла к нам, смотрит – мы худющие, усталые, а у самой слезы на глазах.

Пошла, вилок срезала, идет обратно и говорит: “Хоть капусты”, – и нам подает. Мы быстро съели, она нам еще разрешила нарвать. Но, видя, что нам неловко, сказала: “Ничего, миленькие. Мне не надо, я так проживу”.

Столько лет прошло... Почему я все это помню?! Было какое-то особое чувство: каждый бы отдал для других все, не задумываясь, несмотря на то, что сами жили трудно».

КАК КОВАЛИ ОРУЖИЕ

Из-за эвакуации многих оборонных заводов фронт испытывал голод в вооружении и боеприпасах. 8 октября 1941 г. на заводе № 19 вышел приказ о начале освоения производства реактивных снарядов М-8 (калибр 82 мм). Эти РС произвели ошеломляющий эффект еще в 1939 г., во время боев против японских войск на р. Халхин-Гол. Их использовали на самолетах И-15, И-16, а в 1941 г. решили устанавливать на штурмовики Ил-2.

Производство М-8 велось в условиях строжайшей секретности. К работам привлекались только проверенные и надежные специалисты и рабочие. Сборка изделий осуществлялась в опытном цехе КБ до февраля 1942 г.

Еще одним сверхсекретным оружием, к рождению которого приложили руку моторостроители, стали взрыва-

тели МУВ, созданные в НИИ-13. Бюро обкома ВКП(б) своим решением от 20 декабря 1941 г. за № 163 возложило их производство на заводы № 19 и № 172 (Мотовилихинский), а также на управление трудовых резервов.

Подростки выпускали важнейшие детали запала (№ 9, 18) к снарядам М-13 для реактивных минометов – знаменитой «катюши». 1 224 000 изделий за четыре года войны изготовили воспитанники РУ-1.

Вспоминает М. А. Петухов:

«В основе узла М-13 был корпус (деталь № 18) с наружной резьбой. В него ввинчивалась деталь № 9. Она была со сквозным отверстием. В нее вставлялись детали № 11 и 12 из текстолита. Когда эти детали запрессовывались в “девятку” и просверливались, вставлялась деталь № 10 из латуни или бронзы. Через нее и шло зажигание. Так как я быстро работал, то меня часто посылали на узкие места. “Девятки” за смену нужно было изготовить 360 штук. Раззенковать отверстие, фасочку снять. Деталь зажималась в револьверном станке в цангу и обрабатывалась. Работали на этой детали два станка. За смену на них делали 540 штук. Когда меня на “девятку” поставили, я, чтобы сверло не сгорало, увеличил угол резания: стружка уносила от сверла тепло, и не требовалась смазка и частая смена сверл. В результате экономии времени станок второй освободился. А у меня дальше мысль заработала: раз деталь зажимается в цангу, нельзя ли мне приспособиться работать, не останавливая станка? Нашел латунь в отходах, изготовил 4–5 крючков, чтобы вставлять детали. И наловчился 960–970 в смену делать, и даже тысячу обнаглевши.

В один из таких дней меня и сфотографировал фотограф для газеты. Дело было так. Я, пока деталь обрабатывалась, на второй этаж решил сбегать, там кино показывали. Обрато через ступеньки скачу и вижу: фотограф ящик свой несет и у моего станка останавливается. Я тут подскочил, мастер меня за шкуру:

– Вот ты где! Ну-ка, быстреей на место, работай!

И у меня на фото так улыбка на лице и осталась.

На этом самом станке я сделал свой рекорд – 3,5 тысячи за 12 часов работы во время штурма в конце месяца»⁹.

Миша Петухов, Аркадий Васильев, Костя Косвинцев, Нина Жуковская, Саша Меркурьев не раз становились героями «молний», «бюллетеней», показывавших работу училища и учащихся.

Моторостроители в буквальном смысле ковали оружие. А еще отливали, точили, фрезеровали. Работали с тайной мыслью, что именно эта мина, разорвав врага, спасет жизнь отца, именно эта противотанковая граната (и к их изготовлению заводчане оказались причастны) остановит «тигр» или «пантеру», именно этот автомат в руках брата метко застрочит по врагу...

Да, и автоматы делались тоже. 25 ноября 1941 г. появился приказ о производстве пистолета-пулемета конструкции Шпагина (ППШ-41). Обком партии поручил заводу освоить его в течение одного месяца. С начала нового года завод должен был ежемесячно поставлять на фронт 2500 штук.

ППШ-41, разработанный советским конструктором Георгием Шпагиным, представлял собой автоматическое ручное огнестрельное оружие, предназначенное для ведения огня очередями и одиночными выстрелами. Автоматика его работала на принципе отдачи свободного затвора.

Основной задачей при разработке этого оружия было создание образца, близкого к пистолету-пулемету Дегтярева, но при этом дешевого и пригодного для массового производства, в том числе на непрофильных предприятиях. В 1940 г. Наркомат вооружения дал запрос оружейникам на создание пистолета-пулемета, части которого могли бы быть изготовлены при минимальной механической обработке. Полигонные испытания и технологи-

⁹ Музей ПТИПТ, личное дело М. Петухова.

ческая оценка предъявленных образцов в конце ноября 1940 г. показали, что ППШ очень технологичен в производстве. Для изготовления его 87 деталей требовалось всего 5,6 станко-часа!

Простота конструкции, а также технологичность и позволили быстро наладить производство ППШ в стране, в том числе и на заводе № 19. В результате ППШ стал единственным массовым пистолетом-пулеметом в Красной армии в первый год войны.

Развернуть его выпуск моторостроителям удалось даже раньше, чем завод получил весь комплект технической документации. Кое до чего нашим технологом и конструкторам пришлось додумываться самим. В результате полученные спустя несколько месяцев чертежи показали большие отличия в конструкции от оригинала. Тем не менее пермские ППШ были приняты военной приемкой и отправлены на фронт.

ППШ изготавливался до июля 1942 г. В его штампе первые две цифры обозначали номер завода – 19, затем следовали порядковый номер серии и порядковый номер изделия¹⁰.

Разумеется, несколько десятков тысяч ППШ, изготовленные на заводе, были каплей в море среди массы стрелкового оружия, выпущенной в СССР в годы войны, но и они сыграли свою роль на полях сражений. И как знать, может быть, и из пермского ППШ палили в небо поверженного Берлина, салютуя победе, наши бойцы.

ПРИКАЗАНО ВЫЖИТЬ

Создавать нормальные бытовые условия с каждым днем становилось все сложнее. Нехватка была всего и везде. Не хватало материалов, одежды, обуви, мыла, хлеба. Проблемы каждое предприятие решало само.

¹⁰ МИПМ. Ф. 48. Д. 278.

20 августа 1941 г. вышло постановление за подписью председателя Совета Народных Комиссаров И. В. Сталина о введении продовольственных карточек, разделившее население страны на три категории. К первой относились рабочие, ИТР, служащие оборонной промышленности, машиностроения, добывающих отраслей, железной дороги и морского транспорта и т. п. Ко второй категории – работники, не вошедшие в первую категорию. К третьей – иждивенцы. Нормы получения хлеба различались и внутри категорий. Так, рабочие и ИТР могли получить на карточку 800 г хлеба, служащие – 500 г, иждивенцы – 400 г. Карточная система охватывала практически все продукты питания.

Потеря карточек становилась настоящей трагедией, обрекая человека на голодное существование до конца месяца. Огромные очереди за хлебом, который доставляли в магазины нерегулярно, – привычная для города картина. На заводе ситуация была ненамного лучше. Обычной едой в столовых стала баланда – мука, заваренная кипятком.

С настоящим голодом моторостроителям пришлось столкнуться уже осенью 1941 г. Суровая зима 1941/42 г. показала абсолютную неподготовленность общепита, отдела рабочего снабжения (ОРСа) к работе в условиях войны. Подсобное хозяйство не справлялось с обеспечением завода продуктами. На «хитром рынке» за буханку хлеба можно было отдать месячную зарплату. Приезд в Пермь тысяч эвакуированных людей из Ленинграда, Москвы, Харькова и других городов еще больше обострил ситуацию. Изменить ее могли только решительные и быстрые действия по присоединению к промышленным предприятиям дополнительных подсобных хозяйств и внедрение самозаготовок.

В январе 1941 г. на баланс завода был передан совхоз «Мулянка», но проблему питания рабочих предприятия он не решил, т. к. урожайность зерновых была очень низкой (7,9 центнера с гектара). Позднее заводу передали

временю ушедший на обед, или запоздавший приходом с обеда, или раньше времени ушедший с завода, или бездельничавший в рабочее время, подвергается администрацией взысканию: замечание, выговор, или строгий выговор, перевод на другую, нижеоплачиваемую работу на срок до 3-х месяцев, или смещение на низшую должность, с соответствующим понижением оклада.

32. Взыскания налагаются администрацией завода немедленно за обнаружением проступка.

До наложения взыскания должны быть затребованы объяснения от нарушителя трудовой дисциплины.

Не допускается наложение взысканий администрацией завода по истечении одного месяца со дня обнаружения проступка.

33. Каждое взыскание объявляется в приказе и сообщается рабочему или служащему под расписку.

34. Если в течение года со дня наложения взыскания: замечания, выговора или строгого выговора, рабочий или служащий не допустил нового нарушения трудовой дисциплины, то директор завода снимает наложенное им взыскание.

Если рабочий или служащий не допустил нового нарушения трудовой дисциплины и при том проявил себя, как хороший и добросовестный работник, то директор завода может снять наложенное им взыскание, не ожидая истечения года.

35. Рабочие и служащие, самовольно ушедшие с завода рассматриваются как дезертиры и передаются суду в соответствии с Указом Президиума Верховного Совета СССР от 26 декабря 1941 года.

36. За прогул без уважительной причины рабочие и служащие передаются суду в соответствии с Указом Президиума Верховного Совета СССР от 26 июня 1940 года.

Правила внутреннего распорядка

еще несколько совхозов. И все равно во всех воспоминаниях о военном времени читаем о трудностях с питанием, о жизни впроголодь.

Изобретательность была необходима во всем: удалось наладить выпуск ставших дефицитными мыла и лампочек, производство сапог из пластмассы, валенок из отходов, спецодежды (нарукавников, фартуков). К концу войны это производство выросло до специализированного цеха ширпотреба.

37. Прогодом считается также опоздание к началу работы или после обеденного перерыва, уход с работы до окончания рабочего дня или до обеденного перерыва — если данное нарушение трудовой дисциплины вызвало потерю рабочего времени более 20 минут.

Указанные нарушения, вызвавшие потерю рабочего времени не более 20 минут, приравниваются к прогулу, если они имели место три раза в течение одного месяца или четыре раза в течение двух месяцев подряд.

Равным образом считаются прогульщиками рабочие и служащие, оказавшиеся на работе в нетрезвом виде.

38. За кражу материалов, изделий, инструментов или приспособлений, совершенную на заводе, рабочие и служащие предаются суду в соответствии с Указом Президиума Верховного Совета СССР от 10 августа 1940 года и Уголовным Кодексом.

39. За хулиганские действия на заводе рабочие и служащие предаются суду в соответствии с Указом Президиума Верховного Совета СССР от 10 августа 1940 года и Уголовным кодексом.

40. За брак в работе, за порчу инструмента, оборудования, приспособлений, спецодежды и т. п. рабочие и служащие, независимо от наложенного взыскания, несут материальную ответственность согласно действующему законодательству.

Директор завода — **СОЛДАТОВ.**

СОГЛАСОВАНО:

Председатель завкома — **ХОВРИН.**

О ВЕРЕ И ПОБЕДЕ

Человеческая память так устроена, что прошлое, даже порой тяжелое, вспоминается светло. Многие, кто выстоял в испытаниях, принесенных войной, неизменно подчеркивают: работали дружно, взаимопомощь и взаимовыручка были обыденным делом, на заводе и приезде, и местные жители очень хорошо относились друг к другу.

Мужчин среднего возраста на заводе было очень мало. Поэтому большую роль сыграли ветераны труда. Их мастерство, умение работать трудно переоценить. Они были и бригадирами, и старшими групп, и ответственными за ту или иную группу станков. К ним шли за советом, помощью, и они щедро этим делились.

Вспоминает В. Е. Жучков:

«Наш бригадир слесарей по ремонту оборудования, ленинградский рабочий-ветеран Портянкин Василий Федорович, был самый настоящий профессор, ас своего дела. Наверное, не было ничего такого в жизни, чего бы он не умел и не знал. Он всегда что-то придумывал, мастерил, совершенствовал и очень умело привлекал к этому нас, мальчишек. О таких людях надо бы книги писать.

И еще очень интересное явление вспоминается. Все старшие как-то тепло и душевно относились к младшим. Всегда можно было услышать от них ободряющее слово, дельный совет, строгое замечание и сочувствие. Наверное, сказывалось то, что многие подростки были из тех мест, которые были оккупированы фашистами.

Обувь, выпускавшаяся в цехах из отходов производства



В свою очередь, молодежь всегда отвечала старшим взаимным уважением. Мастеров, бригадиров и других начальников звали по имени-отчеству, а других старших называли “дядя Коля”, “тетя Клава” и т. д.

Ничего я тогда не понимал в таких явлениях, как микроклимат, морально-политическая стойкость и прочее. А ведь эти явления тогда действовали в полную силу. Как-то даже в мыслях не было, что можно сделать что-то недостойное, неприятное по отношению к кому бы то ни было.

Ни у кого не было сомнений в нашей победе. Вера в победу была безграничной. Пример этого задавали старшие, ветераны. В перерывах или после работы они обычно говорили о том, какая будет прекрасная жизнь после войны. Все прибывшие из других городов рассуждали о том, как они возвратятся домой, как войдут в свой дом, свою квартиру и т. д.

Все жили Победой. Победа витала в воздухе. Победа звала на хороший труд во имя нее».

Испытания не только не сломили дух людей – наоборот, заставили мобилизовать все силы. Не последнюю роль в этом играли музыка, поэзия, живопись. «Кто сказал, что надо бросить песню на войне? После боя сердце просит музыки вдвойне...» – справедливость слов поэта полностью подтверждается жизнью заводского коллектива художественной самодеятельности военной поры. Надо было подбодрить людей, утешить, скрасить их тяжкие будни.

Вспоминает К. А. Якушев:

«После демобилизации, до поступления на завод, пока шло оформление, временно работал в эстрадном ансамбле кинотеатра “Художественный” – перед началом сеансов мы выступали перед зрителями. Потом поступил на завод, учеником нормировщика. После напряженного рабочего дня шел на репетицию эстрадного оркестра в деревянный клуб. Руководил духовым оркестром Л. С. Захаров, эстрадным – В. Брейман. Репертуар был в основном песен-

ным. Репетировали три раза в неделю. Иногда приходилось подменяться на работе, начальники цехов и отделов шли на это с большим трудом. Да и мы понимали, что главная задача – это требования фронта, а уж потом самодеятельность. Несмотря на то, что многих активных участников самодеятельности призвали в армию, выступлений стало меньше, но работа не прекращалась».

Участников художественной самодеятельности заводского клуба можно было видеть и слышать на концертах в клубе, на вечерах, средства от которых шли в фонд обороны страны, в помощь семьям фронтовиков. Их прихода с нетерпением ожидали в обеденные перерывы рабочие в цехе, раненые бойцы в госпиталях, молодежь в общежитиях.

Среди одаренной молодежи особой любовью зрителей пользовался наладчик цеха № 35 Александр Горелик. Талантливый певец оказался в эвакуации вместе с заводом № 135 из Харькова.

Вспоминает К. А. Якушев:

«Саша Горелик играл в нашем эстрадном оркестре на барабане. Однажды нам пришлось выступать в воинской части. На концерт по уважительной причине не приехала солистка. Что делать? Программа утверждена комиссаром части, концерт сокращать нельзя. С. Я. Барзда обратился к Саше: “Выручай”. Он согласился, пел “В землянке”, “Катюшу”. Исполнял с таким душевным чувством, что когда закончил, зал взорвался громом аплодисментов. Его не отпускали со сцены. Успех был полный».

В 1944 г. А. З. Горелик поступил в труппу Молотовского оперного театра. Учитывая законы военного времени, увольнение с завода было возможно только с разрешения директора завода. Безусловно, именно замечательный голос и талант А. Горелика помогли ему впоследствии стать солистом Московского государственного театра оперетты, заслуженным артистом РСФСР, народным артистом РСФСР.



Сборка мотора М-82 в цехе опытного производства

Внести свою лепту в общее дело стремились и молодцовские художники. Они работали прямо в цехах завода.

Вспоминает И. И. Россик:

«В такой обстановке необходимо было выхватить самое нужное, главное. Не растеряться и быть собранным... Нет, не получалось все, как нужно. Да и помощи ждать было неоткуда: ведь мы пришельцы, посторонние производству, с непонятными никому задачами, порою и самому себе. Одно ясно: мы должны написать несколько лозунгов, панно, оформить доски показателей, доски почета, сделать какие-то портреты передовиков, связав все это с героикой борьбы на фронте, где наша армия несла огромные потери, отступала вглубь страны... Нужно было делать броско, живо, доходчиво... Так проскочили два месяца работы, напряженной, трудной, нервной (постоянно кто-нибудь подходил, смотрел, критиковал и прочее), в дни тяжелой войны на заводе, выпускающем военную технику»¹¹.

Вот так, личным участием, сопереживанием, трудом всех и каждого, приближался День Победы. Но как же он был еще далек в сорок первом! И как боялись не успеть

¹¹ МИПМ. Ф. 18. Д. 1.

повоевать, как рвались всеми правдами и неправдами на фронт юноши и девушки.

Вспоминает В. Е. Жучков:

«Мы, мальчишки, постоянно рвались в армию, на фронт. Ходили в военкомат, требовали, просили, упрашивали и просто клянчили, чтобы выполнили наше требование. А нам всегда отвечали: “А, ремесленники! С вами все ясно, марш на завод!” Бывали случаи, что выпрашивали повестки и мчались с ними на завод рассчитывать. Все начиналось с мастера. Показываешь ему повестку и говоришь, что завтра, мол, уйду на военную службу. А мастер брал повестку, спокойно ее рвал и отправлял на рабочее место».

В декабре 1941 г. враг был остановлен под стенами Москвы. 7 января 1942 г. контрнаступление Красной армии завершилось. Это была первая победа над прежде считавшейся непобедимой армией Германии. И пусть наша армия еще не имела перевеса в технике, но вся страна еще больше укрепилась верой: победа будет за нами. Надо только еще больше работать, еще больше пушек и танков, самолетов и снарядов дать фронту.

«В новом, 1942 году, – писала газета «Сталинец» 30 декабря 1941 г., – нашей родине предстоит еще выдержать серьезное испытание, предстоят еще решающие бои с немецко-фашистскими захватчиками. Война с гитлеровской Германией, задача уничтожения врага требует всемерного увеличения выпуска продукции, повышения производства всех видов вооружения. На этих условиях у нас не должно быть ни одного участка, не выполняющего производственного задания. С первого же дня нового года мы должны работать четко, как часы, без перебоев и штурмовщины. Надо мобилизовать все наши силы для быстрого и качественного выполнения производственной программы заводом в новом году, с тем чтобы сильнее помогать фронту в разгроме врага».

1942

НАПРЯЧЬ ВСЕ СИЛЫ

«16 января 1942 года. Западный фронт. Здравствуй-те, многоуважаемый товарищ Завирохин. С приветом к вам член ВКП(б) Мельников Александр Захарович, посланный на фронт Отечественной войны по партийной мобилизации 2 ноября 1941 г. от цеха № 5 завода имени Сталина. Впервые сообщаю вам, что находясь на передовой фронта, я много увидел и хочу вам передать, мы много уже прошли местности и населенных пунктов, которые были захвачены немцами. Здесь мы увидели все, как зверски хозяйничали немцы в наших деревнях, селах и городах. Они грабили, разоряли жителей, тащили все, что попадало под руку, начиная от детской рубашки и кончая женским бельем, и весь домашний прибор – вилки, ложки, в общем, все, что видели, то и брали. Жгут деревни. Есть местами выжжены целые деревни до одного дома. Теперь как он удирает, он бежит, бросает все. Очень много везде и всюду брошены автомашины, танки, пушки и всякого рода оружие. Всюду валяются убитые немцы. Все, что пишут в газетах о трофеях, все точно, и я вижу сам. А что пишут о зверствах, это еще не все, все описать невозможно. Когда слышали от населения, как они рассказывают, прямо жуть берет. Так и хочется его порвать напополам. Я должен заверить вас, как секретаря районного комитета партии, что посланный на фронт Отечественной войны я оправдаю доверие и буду жестоко драться с фашизмом, не щадя своей жизни... Я уверен, что победа будет за нами и враг будет разбит. Я также надеюсь на вас как на бойцов трудового фронта, что вы еще усилите свои силы, свою энергию и своим честным трудом поможете нам разгромить гитлеровские банды»¹².

Александр Мельников с фронта не вернулся.

¹² МИПМ. Ф. 3. Д. 3. Инв. № 1872.

Высокопатриотический настрой бойцов и тружеников тыла подкреплялся жестким законодательством – вполне, впрочем, адекватным угрозе, нависшей над страной.

В тылу 1942 г. начался под знаком опубликованного в газетах Указа Президиума Верховного Совета от 26 декабря 1941 г.:

«...Самовольный уход рабочих и служащих с предприятий, в т. ч. эвакуированных, рассматривается как дезертирство, виновных в самовольном уходе карать тюремным заключением на срок от 5 до 8 лет. Рассматривать дела военным трибуналом».

Закрепление рабочих и служащих на рабочих местах должно было способствовать повышению производительности труда: предполагалось, что на одном месте накапливались необходимые навыки работы.

Решающее значение имело внедрение на каждом участке работы по графику, а в каждом цехе – воспитание новых кадров рабочих, укрепление трудовой дисциплины. В крупнейших производственных цехах прошли рабочие собрания. На собраниях не «миндальничали», открыто называя дезорганизаторов, лодырей и симулянтов. Эти собрания стали показательны тем, что рабочий коллектив сам разоблачал и клеймил отстающих. В некоторых цехах состоялись показательные товарищеские суды. Эти меры позволили снизить к августу по сравнению с июнем количество невыходов на работу на 20%¹³.

Не менее жесткой критике подверглось и руководство предприятия, особенно директор Г. Кожевников.

Из воспоминаний Н. Трофимюка:

«В начале 1942 г. ... завод находился в тяжелейшем положении: простаивали цеха, с завода не отгружалась продукция. Партийной организацией и администрацией завода было решено провести заводское партийное собрание, для того чтобы обсудить положение, мобилизо-

¹³ ПермГАНИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 24. Л. 52–53.

вать коммунистов и всех работников на устранение имеющихся недостатков и преодоление кризисного состояния. Собрание прошло не так, как намечалось, а более остро и необычно...».

Не имея достаточного опыта руководителя, не обладая сильным характером, директор, по мнению коммунистов, был не способен руководить заводом. Поэтому на партийном собрании прозвучали предложения о его освобождении от обязанностей директора завода как несправившегося. Но директор входил в номенклатуру ЦК КПСС, и, естественно, на заводе решать вопрос о его соответствии занимаемой должности не могли. Закончилось тем, что секретарь парткома и партийные руководители города получили серьезную взбучку за организацию и проведение такого собрания. Однако в конечном итоге директор завода был отозван в Москву.

Сменить стиль работы война заставила многих, в том числе и руководителей.

Усилилось внедрявшееся еще И. И. Побережским (директором завода, расстрелянным в 1938 г. по необоснованному обвинению во вредительстве) требовательное отношение к содержанию цехов и оборудования. Остановка станка из-за поломки могла обойтись цеху слишком дорого.

Отсюда жесткие формулировки приказа главного инженера завода В. П. Бутусова:

«Запущенное состояние цехов и оборудования происходит не из-за отсутствия вспомогательных рабочих, как это пытаются объяснить начальники цехов, а исключительно по вине самих начальников, допускающих либеральное отношение и отсутствие к своим подчиненным требования служебной подтянутости. Предупреждаю, что за неисправное и грязное оборудование буду взыскивать как за боевое оружие».

В феврале 1942 г. на досках показателей в цехах появились «Фронтовые задания». Они стали особой формой

мастер т. Двойнишников при резком дефиците деталей не допустил срывов в сборке: он организовал работу бригады так, что рабочие сами приносили детали из механических цехов тотчас, как их снимали со станка.

Из приказа по цеху № 8:

«В ночь на 23.02.42 г. в ознаменование дня Красной армии бригада баланса № 20 в составе ст. бригадира Зиновьева, бригадира Толстикова, моториста Абдрашитова и пом. моториста Каюрина при испытании контрольного мотора М-82 № 6511074 показала замечательный образец четкой, аккуратной и самоотверженной работы: полный цикл испытания этого мотора с устранением дефектов равен 6 часам 40 мин. Из этого времени было затрачено на постановку 1 час 25 мин. На съемку 1 час 00 мин. За добросовестное отношение к работе и за отличное выполнение задания объявить благодарность»¹⁴.

Большую работу провел отдел главного технолога. За счет упрощения и улучшения технологии было сокращено 148 часов нормированного времени, освобождено 42 единицы основного оборудования¹⁵. Рабочий Батуев при отсутствии материала, не считаясь со временем, исправил сотни деталей, которые раньше были забракованы.

Как в любом сражении войны, в сражении за моторы немалую роль играл морально-боевой настрой.

9 июля 1942 г. началось социалистическое соревнование цехов и отделов завода. Для поощрения коллективов и руководителей цехов и отделов, отличившихся в организации работы по-фронтовому, были учреждены два переходящих Красных знамени, установлены денежные премии¹⁶.

Партийная организация требовала развертывать инициативу на каждом производственном участке. С этой

¹⁴ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 94. Л. 96.

¹⁵ ПермГАНИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 24. Л. 60–61.

¹⁶ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 95. Л. 154.

точки зрения показательное соревнование за звание «Почетного мастера – гвардейца трудового фронта», в котором приняли участие свыше 300 мастеров. Мастер на промышленном предприятии – фигура ключевая. Выполнение производственной программы всецело зависит от его знаний, опыта, умения работать с людьми. Неудивительно, что руководство завода решило опереться именно на авторитет и волю мастеров. В условиях соревнования показатели их работы были сформулированы предельно четко: ритмичная работа на производственном участке, выполнение нормы каждым, среднее выполнение норм по участку не менее 160%.

Тех, кто первыми заслужили высокое звание «Почетный мастер завода», чествовали на торжественном заседании 12 августа в 9 часов вечера в кабинете директора завода. Работа старшего мастера Ивана Михайловича Клековкина (цех № 2), сменного мастера Георгия Петровича Мингалева (цех № 24), старшего мастера Владимира Яковлевича Мудрых (цех № 31), сменного мастера Петра Николаевича Сыжченко (цех № 35), сменного мастера Павла Васильевича Шерстнева (цех № 2), старшего мастера Ивана Николаевича Шилова (цех № 6), сменного мастера Михаила Яковлевича Шумкова (цех № 4) стала примером для многих¹⁷.

Имена многих мастеров станут известны всему заводу. Павел Владимирович Яковлев (цех № 36) в течение 19 месяцев завоевывал звание «Почетный мастер завода» и только за 1944 г. обучил четырех рабочих¹⁸.

Уже первый месяц соревнования значительно подтянул отстающие участки, и хотя число мастеров, завоевавших почетное звание, поначалу было невелико, перемены были ощутимы¹⁹.

¹⁷ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 97. Л. 12–13.

¹⁸ Там же. Д. 318. Л. 85.

¹⁹ ПермГАНИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 24. Л. 52–53.

Все формы мобилизации коллектива на выполнение программы, стимулирования рабочих, мастеров, специалистов стали активно внедряться после назначения на должность директора завода А. Г. Солдатов, который стоял горой за моральные стимулы, понимая, что в это трудное время для людей особенно ценно общественное признание. И потому для него в одном ряду по важности стояли и пуск ТЭЦ, и подача деталей точно в срок, и... учреждение заводской Книги почета, званий «Почетный стахановец цеха», «Знатный технолог» или «Знатный конструктор».

Из положения о порядке и условиях присвоения званий «Знатный технолог завода», «Знатный конструктор завода»:

«Звание присваивается особо отличившимся в социалистическом соревновании, показавшим образцовую работу вверенных им участков и групп по обеспечению технологии, контролю за ходом технологического процесса, рационального использования оборудования, неуклонному повышению культуры производства».

Личный состав летно-испытательной станции завода
на поле заводского аэродрома



СМЕНА ДИРЕКТОРА – СМЕНА КУРСА

Из воспоминаний Д. С. Кацнельсона:

«Ситуация на заводе, когда здесь появился А. Г. Солдатов, была очень тяжелой. Вся территория предприятия была уставлена ящиками с моторами, возвращенными военной приемкой или летными частями, так как они имели дефект – задир втулки главного шатуна. Настроение у людей было крайне подавленным... Мы работали по 12 часов, но результат не радовал. Тогда собирались совещания, много спорили, искали выход из создавшегося положения, но единой воли, единого направления не чувствовалось.

И вот мы собрались в небольшом зале. Как только появился Анатолий Григорьевич, от всей его фигуры, голоса на нас повеяло такой силой, такой уверенностью... Он был одет в защитного цвета простую гимнастерку и галлифе, заправленное в сапоги, подпоясан кожаным ремнем. Ни ордена, ни знаков различия – все очень просто. Но высокая фигура, красивое волевое лицо, светлые волнистые волосы и умные глаза буквально притягивали взгляд.

Он говорил негромко, без пафоса, но такие проникновенные простые слова, которые всех взяли за душу. Я и сегодня помню их: “Идет жестокая война. Фронт ждет моторы, а их нет, они стоят. На фронте гибнут люди. Я призываю вас – вы сейчас пойдете каждый на свое рабочее место – мобилизовать все силы. Чтобы выправить положение, нужна строжайшая дисциплина. Нужно все силы отдать для выполнения задания”. Чувствовалось, он говорил от сердца. И люди поверили ему»²⁰.

План на первый квартал (моторов М-82 – 412 штук, М-62ИР – 329 штук²¹) был очень напряженным, но реальным, что показывает расчет мощности металлорежу-

²⁰ Феномен Солдатова. Пермь, 2004. С. 132.

²¹ Акт передачи управления заводом № 19 директору завода Солдатову А. Г. МИПМ. Ф. 48. Д. 51. Л. 1.

щего оборудования. Для того чтобы завод выпускал в день 15 штук М-82 и 10 штук М-62ИР, требовалась работа оборудования в течение 22 часов. Станки в таком режиме работать могли, но люди, их обслуживающие, могли обеспечить этот режим только при двухсменной работе по 11 часов в смену. Потери станочного времени на наладку и ремонт планировались в объеме 12%. Принятую в начале года трудоемкость М-82 1400 часов на единицу и трудоемкость М-62ИР 790 часов на единицу Наркомат планировал к концу года уменьшить до 1215 и 750 часов соответственно²².

17 мая 1942 г. стало первым рабочим днем нового директора, а через два дня пришло новое задание ГКО – увеличить выпуск двигателей М-82 до 40 штук в сутки. К весне 1942 г. опытные М-82 прошли проверку фронтом, показали свою живучесть, а главное – соответствие требованиям, предъявляемым к самолетам современным воздушным боем: они обеспечивали им необходимую скорость и маневренность.

Напряжения добавила телеграмма из Москвы, пришедшая на завод 22 мая 1942 г.:

«Солдатову, Швецову, Бутусову, Лошкареву, Степину, Воликову, Ведущему инженеру 5 отдела Сеничкину, Старшему военпреду на заводе № 19 Сабурову.

Вашу телеграмму о доводке мотора М-82 и выпуске их заводом по утвержденному правительством графику кроме установленного выпуска мотора М-62ИР доложил товарищу Сталину.

Прорыв мая восполнить расширением производства и увеличением выпуска моторов М-82 для обеспечения серийного производства самолетов ЛАГГ-3 на заводе № 21.

Обязываю Вас принять все меры, чтобы Ваше обещание было выполнено, иначе подведете страну и Красную Армию. Выполнение же этих обязательств будет серьез-

²² Акт передачи управления заводом № 19 директору завода Солдатову А. Г. МИПМ. Ф. 48. Д. 51. Л. 17.

ным вкладом коллектива завода 19 в дело разгрома гитлеровских мерзавцев в великой освободительной войне советского народа. Нарком Шахурин»²³.

Из доклада А. Г. Солдатова на хозяйственном активе завода 26 мая 1942 г.:

«Товарищи, наш хозяйственный актив происходит поистине в переломный период. Если до сего времени мы были в числе отстающих заводов, в долгу перед страной, то решение Государственного комитета обороны о закреплении за нашим заводом одного крупного самолетостроительного завода обязывает нас работать по-другому. Мы должны подчинить нашу работу, все наше умение задаче во что бы то ни стало выполнить решение Государственного комитета обороны по резкому увеличению выпуска наших моторов и активно включиться в войну советского народа против гитлеровской Германии».

Требовалась четкая организация, требовалась ответственность каждого на каждом рабочем месте, и в первую очередь ответственность руководителей.

19 мая 1942 г. приказом по заводу вводятся ежедневные оперативные совещания, призванные обеспечить немедленное эффективное решение любой задачи по выполнению производственной программы. Ровно в 10 часов утра кабинет директора заполняли руководители цехов и отделов.

Из воспоминаний Н. Е. Чернобаева:

«Солдатов начал внедрять эту дисциплину с командного состава заводского коллектива. Впрочем, я думаю, что и сегодня, в мирное время, он не изменил бы своим правилам. А были они такими. Солдатов никогда не опаздывал на совещания и никому не позволял опаздывать, невзирая на должности и авторитет работника. Он придавал особое значение оперативным совещаниям, с которых начинался 11-часовой рабочий день.

²³ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 314. Л. 64.





Митинг у проходных завода.
На заднем плане котельная и ремонтно-механический цех

Перед началом оперативки директор приглашал к себе диспетчера, начальников производства и других, кто требовался для предварительного ознакомления с результатами работы завода за сутки и разработки стратегии и тактики ведения оперативного разговора. Оперативки длились, как правило, не более 30 минут.

За 10–15 минут до начала собирались и начальники цехов, чтобы встретиться с нужными руководителями, работниками заводоуправления, отдела снабжения или кооперирования, плановым или диспетчерским отделом. Директор не терпел некомпетентного разговора, оперирования сомнительными цифрами и фактами. В таких случаях человек мог быть освобожден от занимаемой должности.

Относительно сроков исполнения приказов и заданий директор имел свое четкое мнение. Говорил: “Если хотите сделать хорошее дело, а не загубить его, не давайте больших сроков. Надо делать быстро и хорошо, но для этого надо продумывать во всех мелочах подготовку”. Он знал диалектику и был хорошим психологом. О строгости нового директора ходили легенды»²⁴.

Солдатов и вправду был строг. Бывало, взрослые мужики, начальники цехов, падали в обморок на оперативках, не выдерживая напряжения разборок почасового графика.

На оперативном совещании диспетчер докладывал о сделанном за прошедшие сутки. Выявлялись причины, тормозящие производство, и определялись мероприятия по устранению этих причин. Выслушивались и устранялись претензии цехов и оперативных отделов друг к другу²⁵.

Особоуполномоченный ГКО Попов, встречаясь с назначенным на новую должность Солдатовым перед отъездом его на завод, рекомендовал обратить внимание на

²⁴ Звезда (Пермь). 1987. 4 нояб.

²⁵ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 95. Л. 2.

вопрос реорганизации цехов по агрегатному принципу. Ознакомившись с организацией работы предприятия и опираясь на поддержку в Москве, директор приступил к внедрению нового принципа организации крупносерийного производства. Как известно, любая идея только тогда дает результат, когда за ее осуществление энергично возьмутся самые широкие массы. Как нередко бывает, в ходе обсуждения предстоящих перемен образовались два лагеря: одни считали, что это дело интересное и многообещающее, другие – что оно несвоевременно и бесполезно. К огорчению Солдатова, в лагере неверующих оказались все технические руководители и даже главный инженер.

Убеждая в преимуществах новой системы, директор особо подчеркивал, что специализация людей на определенных деталях позволит получать значительно больше продукции и со станка, и с рабочего места:

«Это так идет из поколения в поколение: люди привыкают к деталям, люди начинают чувствовать эти детали, у людей вырабатывается своя специфика в рассуждениях... Я глубоко убежден, что при агрегатном принципе построения цехов качество деталей будет неизмеримо выше, чем сейчас».

Опираясь на свой предыдущий опыт, – а он был директором агрегатного завода в Москве, – Солдатов знал, что до создания специализированного завода агрегаты, поставлявшиеся на предприятия страны, были значительно хуже качеством. И был уверен, что специализированные цеха и так называемая агрегатная система их организации дадут увеличение выпуска продукции, а при существующем положении рост объемов производства в полтора раза невозможен. Именно так говорил директор в своем заключительном слове 24 июля 1942 г. на техническом совете по вопросу организации цехов по агрегатному методу²⁶.

²⁶ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 314. Л. 168.



Редколлегия сатирической стенной газеты «Долбьяк»
цеха 32 у очередного номера

Энергия и профессионализм Солдатова сделали свое дело: он не только убедил сомневающихся, но и превратил их в своих активных помощников.

В несколько месяцев 1942 г. была проведена титаническая работа. В соответствии с новой структурой к уже имевшимся цехам добавился ряд новых: 9 июня создан заготовительный (№ 41), 31 июля – цех клапанов (№ 39), 4 августа – вспомогательный (бондарный) (№ 87), 10 сентября – абразивный (№ 63).

Изменения принесли свои плоды. К апрелю-маю заводу удалось практически закончить доводку основного мотора М-82 и устранить все, что мешало крупносерийному выпуску. Появилась возможность наладить нормальный выпуск моторов по установленному ГКО графику²⁷. Наибольшую отдачу завод дал во втором полугодии, выпустив товарной продукции 66,8% и моторов 69,1% от годового задания. Росту производства способствовало и резкое уменьшение номенклатуры моторов. Если в 1941 г. выпускали 7 видов изделий и было собрано всего 4929 штук, то в 1942 г. выпускали три вида моторов и было изготовлено 6152 штуки (при плане 6137).

²⁷ Годовой отчет о работе завода за 1942 г. МИПМ. Ф. 48. Д. 144. Л. 1.

Уже по итогам июня 1942 г. завод занял во Всесоюзном социалистическом соревновании первое место с вручением переходящего Красного знамени Государственного комитета обороны и денежной премии в размере 1 млн рублей. Представитель ЦК ВКП(б) Воронов, обращаясь к моторостроителям на митинге по случаю вручения знамени ГКО, особо подчеркнул:

«...Моторы, которые дает завод, являются первоклассными и ставятся на первоклассные самолеты. Поэтому совершенно безразлично, сколько вы выпускаете моторов. Каждый мотор играет решающую роль в бою».

Коллектив завода удерживал переходящее знамя ГКО шесть месяцев подряд.

ИЗОБРЕТАТЕЛЬНОСТЬ И ЭНТУЗИАЗМ

Успех завода стал результатом реорганизации, налаживания кооперации с основными поставщиками, оказавшимися в эвакуации, а также организации на предприятии производства таких сложных деталей, как клапаны и поршневые кольца, и ленточной бронзы – до этого предприятие получало их со стороны.

Шла непрерывная работа по улучшению технологии и механизации производства. Перевод цеха цветного литья на кокильное литье такой крупной детали, как картер, позволил высвободить 65 рабочих, 3 формовочных машины, сэкономить в год 6,5 тонны металла, 90 тонн мазута, 1 млн 765 тыс. киловатт-часов электроэнергии и др.

И, конечно, очень велик был вклад рационализаторов. Благодаря их предложениям, удавалось экономить редкие и ценные металлы, масло, горючее, электроэнергию.

В первом полугодии 1942 г. в рационализаторской работе участвовало 557 человек, из них рабочих 231 (41,5%),

ИТР – 326 человек (58,5%)²⁸. Поступило 1161 рацпредложение (за этот период 1941 г. – 1013), внедрено в производство – 387.

Нормированное время было сокращено на 58 часов 12 минут на мотор. Экономический эффект от внедрения составил 6077 тыс. рублей. В материальных ценностях экономия выразилась в следующих цифрах: сталь – 13,01 т, медь – 5,027 т, свинец – 301 кг, серебро – 21,08 кг, бронза – 347 кг, латунь – 1 т, керосин – 21 т, бензин – 9,55 т, мазут – 30 т, различных масел – 17,05 т, электроэнергии – 930,766 кВт·час. Например, технолог А. Б. Вертолецкая предложила новую методику отливки, в результате экономия составила 2700 кг алюминиевого сплава и 2 тыс. кг формовочных песков. Каждый из вышеперечисленных материалов в условиях военного времени был на вес золота. Порой килограммы редкого металла или материала решали судьбу выпуска партии, а то и программы всего завода. Именно поэтому моральной и материальной поддержкой пользовались творчески мыслящие инженеры и технологи. Их имена с гордостью называла заводская многотиражка, их портреты помещались в учрежденной в 1942 г. Книге почета завода № 19.

Но угнетающим был не только дефицит материалов – остро ощущался голод в станках и инструменте. Решение возможно единственное: все делать самим!

4 июня 1942 г. цех № 9 расформирован на три самостоятельных: цех по изготовлению всех видов инструмента (№ 60, начальник цеха Ц. И. Раппопорт), цех по изготовлению всех видов приспособлений и штампов (№ 61, начальник цеха Н. А. Дмитриев), цех кузнечной и термической обработки инструмента (№ 62, начальник цеха Д. Л. Еремеев).

Оборудование завод получал централизованно, в том числе и поступавшее в страну по ленд-лизу. Так, от Нар-

²⁸ПермГИАИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 25. Л. 17–18.

комата внешней торговли получили 100 станков²⁹, но это была капля в море. Оставалось опираться на собственные силы. С августа 1942 г. отдел главного механика приступил к созданию металлорежущих станков, спроектировав за короткий срок 15 различных моделей (впоследствии было выпущено 210 штук!).

Поражают сроки проектирования станков и освоения их производства. 16 августа ОГМ получил задание, уже спустя четыре дня выдал первые чертежи для изготовления моделей, а 28 августа полностью завершил проект первого станка марки ТО1. К этому времени цех № 2 изготовил модели, а цех № 26 отлил заготовки под обработку. 30 сентября механический цех № 12 рапортовал о досрочном выполнении задания: изготовлено 25 станков первой партии³⁰. За эту победу 10 октября 1942 г. коллективу цеха № 12 было вручено переходящее знамя Первого гвардейского истребительного полка.

Темпы работы конструкторов нарастали с каждым днем. Начальник конструкторского бюро станкостроения Д. М. Петров вспоминал, как работали по 20 часов, как директор завода Солдатов, посещая скромную комнату, заставленную кульманами, вникал во все детали и тонкости изготовления будущих изделий, от которых зависела работа завода. Операционные токарные, бесцентрово-шлифовальные, зубопритирочные и зубошвинговочные станки, несколько типов эксцентрикковых и гидравлических прессов, ленточно-шлифовальные станки стали оружием небольшого коллектива бюро в бою против фашистов.

Создавались комплексные бригады по внедрению рационализаторских предложений. Обычно в такую бригаду входили инженеры-конструкторы, механики, рабочие высокой квалификации. Бригада разрабатывала черте-

²⁹ МИПМ. Ф. 48. Д. 234. Л. 188–189.

³⁰ МИПМ. Ф. 13. Д. 1. Л. 37–39.

жи, изготавливала изделие в металле и внедряла в производство. Комплексные бригады возникли почти во всех цехах завода. БРИЗ завода выпустил специальные листовки, которые призывали на разработку предложений с целью повышения производительности и качества боевой техники для скорейшего разгрома врага³¹.

Всего за время войны изобретателями и рационализаторами внесено около 8000 предложений, из которых половина внедрена в производство, дав экономию 75 млн рублей.

Во всем приходилось надеяться в первую очередь на собственные усилия и внутренние резервы. Ни в какое сравнение с другими нехватками не шел дефицит электроэнергии и тепла, и потому ценой огромного напряжения всех сил продолжали строительство, оснащение и ввод в эксплуатацию ТЭЦ, которую возводили на правах цеха завода. К весне 1942 г. заканчивается монтаж агрегатов первой очереди, и станция вступает в пусковой период. Он завершается пуском в работу 3 июля 1942 г. котла № 1, турбогенератора № 1 и станции химводоочистки.

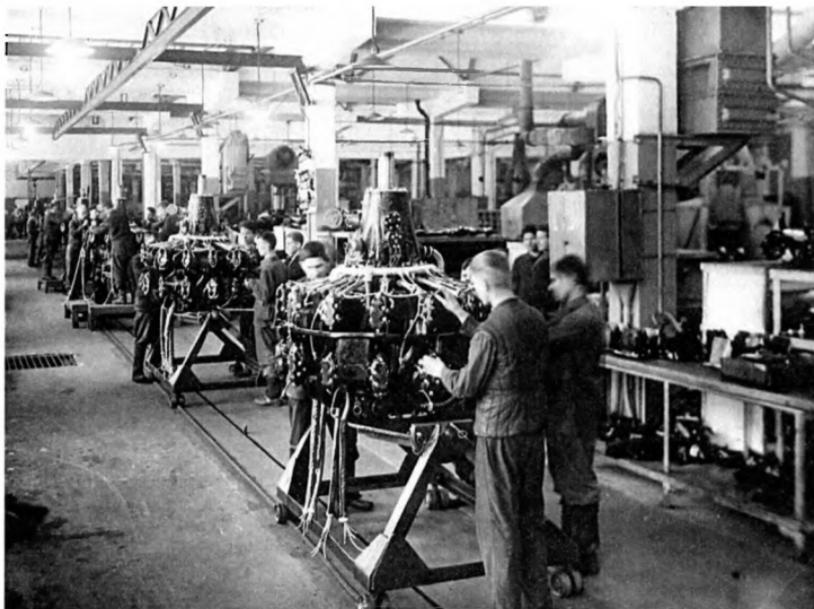
Пуск агрегатов первой очереди несколько смягчил сложную обстановку на заводе, когда цеха простаивали порой неделями без света и тепла. Но полностью проблему не решил. Завод по-прежнему буквально задыхался от недостатка электроэнергии. В цехах гнетущая тишина и холод, люди греются у бочек, превращенных в печки. Каждый день цеха теряли сотни часов на простое из-за холода. В отдельные дни вся работа мастера заключалась в том, чтобы отгонять рабочих от печек³².

Из дневника бригадира одной из первых на заводе фронтовых бригад Г. Ф. Семенова:

«16 января. Тишина в цехе. Второй день весь завод стоит, нет электроэнергии. Слесаря работают. “У нас всегда ток есть”, – шутливо заявляют они.

³¹ МИПМ. Ф. 7. Д. 14.

³² ПермГИАНИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 50. Л. 1.



Сборочный конвейер работает на полную мощность

20 января. Как гнетет эта тишина. Кажется, весь завод замер, придавленный чем-то тяжелым, непреодолимым. Бригада слесарей похожа на отряд, которому поручено сдерживать наступление противника. Заедает. Сборка начинает останавливаться. Нужны детали, которые раньше делали на станках. Приспосабливаемся вручную. Тихо, но получается. Зло берет. Особенно гнетет зловещая тишина.

27 января. Дали ток. Весь цех похож на человека, долго голодавшего и наконец дорвавшегося до съестного»³³.

Срок пуска первой очереди был установлен Постановлением СНК – 15 мая 1942 г.³⁴ Но в пусковой период ТЭЦ вступила с 10 по 15 июня. 6 июня главному энергетiku завода Голову и начальнику ТЭЦ Шерстневу было приказано включить промышленный ток в сеть завода³⁵.

³³ В труде как в бою. М., 1961. С. 171.

³⁴ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 95. Л. 43.

³⁵ Там же. Л. 60.

М-82 ВСТАЕТ НА КРЫЛО

1942 г. стал, без сомнения, годом триумфа для главного конструктора ОКБ-19 Аркадия Дмитриевича Швецова. Многолетняя борьба за двухрядный мотор М-82 завершилась признанием и конструктора, и его детища. Указом Президиума Верховного Совета СССР от 24 января 1942 г. А. Д. Швецову присвоено звание Героя Социалистического Труда. Его мотор принят к серийному производству. Но почивать на лаврах некогда: только серийный массовый выпуск нового мотора может переломить ситуацию и повлиять на исход воздушных сражений. Теперь от конструктора требовалось в кратчайший срок провести весь комплекс работ, помочь заводу быстро, а главное – качественно, освоить новое изделие, довести его до параметров, заявленных в технической и конструкторской документации.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Ко всем комсомольцам и молодежи Сталинского района

О Б Р А Щ Е Н И Е

Многочисленный комсомол и советская молодежь с большим воодушевлением работают над выполнением решений XVIII съезда ВКП(б) и VIII пленума ЦК ВЛКСМ.

Каждый день новые отряды комсомольцев и советской молодежи отправляются на важнейшие стройки третьей пятилетки, чтобы своим героическим трудом обеспечить их досрочное и высококачественное выполнение.

VIII пленум ЦК ВЛКСМ установил шефство комсомольских организаций над крупнейшими стройками III Сталинской пятилетки. Боевая задача комсомольцев Пермской области – практически помочь строительству II Ваку и вторых жел. дор. путей по примеру комсомольцев Кагановичского района. Сталинский РК ВЛКСМ 12-го сентября проводит производственный поход комсомольцев и молодежи района на строительство вторых жел.-дор. путей на Урале.

РК ВЛКСМ обязывает всех членов ВЛКСМ явиться 12-го сентября сего года точно к 7 час. утра на площадь у клуба Строителей.

РК ВЛКСМ призывает молодежь и трудящихся района принять активное участие в проводимом походе.

Участники похода едут в специальном поезде с духовым оркестром и баллами, обеспечиваются бесплатным питанием. На заработанные деньги все коллективно идут в театр.

Сталинский РК ВЛКСМ.

Уполномоченный Обллита № 3-16010. Пермь. Тип. изд. „Звезда“. Тираж 4000.

Залогом выполнения поставленных задач был высочайший авторитет главного конструктора Аркадия Дмитриевича Швецова – и в первую очередь у А. Г. Солдатова. Директор всемерно поддерживал опытное производство:

«Нам надо отчетливо понять, что опытное производство – это наша перспектива. Что такой завод, как наш, не может жить без перспективы. Мы должны понять, что в Советском Союзе не только мы одни изготавливаем моторы, поэтому должны быть всегда конкурентоспособными и всегда напряженно работать над более мощными, более современными моторами, ибо война есть темпы... Мы должны обязательно остаться заводом, выпускающим самые мощные советские моторы. Мы должны добиться того, чтобы с нашими моторами наша советская авиация показала лучшее из того, что мы имеем сейчас. Надо всемерно помогать Главному Конструктору в его работе над новыми, более совершенными моторами, в его работе над нашей перспективой. Надо окружить Главного Конструктора и его коллектив исключительной заботой, вниманием и дать им все, что нужно для того, чтобы они справились со своей задачей быстро и лучше всех давать новые образцы моторов, тем самым предохраняя завод от возможности превратиться из завода ведущего в завод ведомый... И мы этого не допустим. Мы должны вложить в это дело все наши знания, способности, если потребуется, даже жизнь, но добиться того, чтобы дать стране то, что от нас она сейчас требует, дать столько моторов и такого качества, сколько требуется фронту».

Авторитет главного конструктора складывался не только из смелых конструкторских решений, но и понимания тех трудностей, с которыми при освоении мотора столкнулся завод.

А. П. Чегодаев, выпускник ремесленного училища № 1, в 1942 г. работал шлифовальщиком в цехе № 30. В 17 лет уже был назначен бригадиром. Однажды цеху

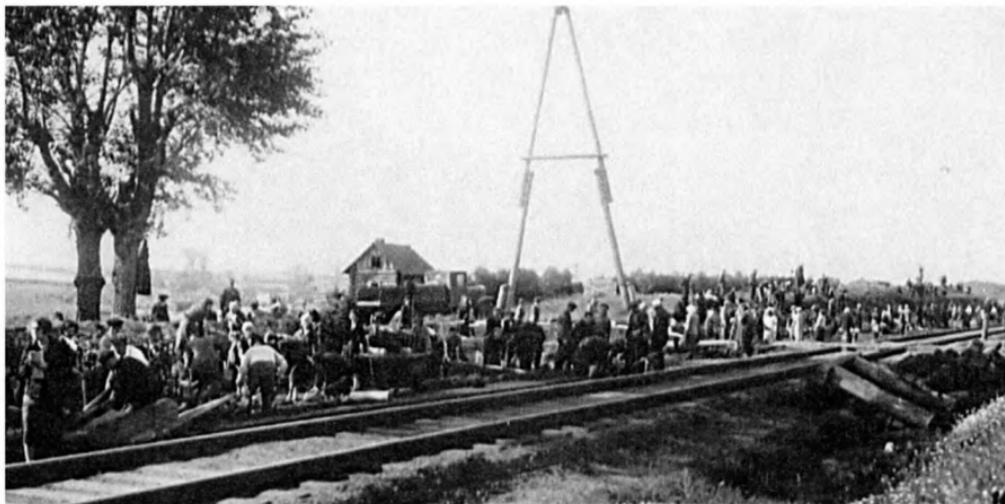
поручили изготовить деталь. Начальник цеха в это время уехал в Москву, и вся ответственность за освоение детали легла на плечи семнадцатилетнего бригадира. А работа не шла. Что ни деталь, то брак. Юного бригадира вызвали к генеральному конструктору. На всю жизнь запомнил Александр Петрович свою робость и страх. Впоследствии выяснилось, что виноват в забраковке детали был не он, а один из конструкторов, допустивший ошибки в разработке корпуса детали. И сам генеральный конструктор извинился за эту оплошность.

Интерес к двухрядной «звезде» Швецова еще в 1941 г. проявили несколько ведущих советских конструкторов-самолетчиков: Петляков, Сухой, Поликарпов. Но далее опытных самолетов ни у кого работа не продвинулась. Сложилась парадоксальная ситуация: мотор принят на вооружение, завод осваивает его серийное производство, а самолета для него нет.

Единственным достойным партнером еще до войны стал один из крупнейших самолетных заводов НКАП – завод № 21 в г. Горьком. Заводы располагались относительно недалеко друг от друга и почти без дополнительных затрат и потери времени могли приступить к выпуску конкурентоспособного истребителя. В 1941 г. ЛаГГ-3 с М-82 получил имя ЛаГГ-5. В сентябре 1942 г. обозначение сменили на Ла-5.

ОКБ Лавочкина последним из всех КБ начало установку М-82 на свой самолет, но первым успешно закончило эту работу. Результат закономерен: к началу работ в Горьком завод и КБ уже изучили многие выявившиеся дефекты мотора и приняли меры по их устранению. К тому же Швецов, учитывая неудачный опыт других конструкторов, принял правильное решение помочь самолетостроителям с установкой мотора.

По просьбе С. А. Лавочкина группа специалистов ОКБ (в ее составе был Анатолий Иванович Валединский) выехала в Горький. Пермяки застали в Горьком печаль-

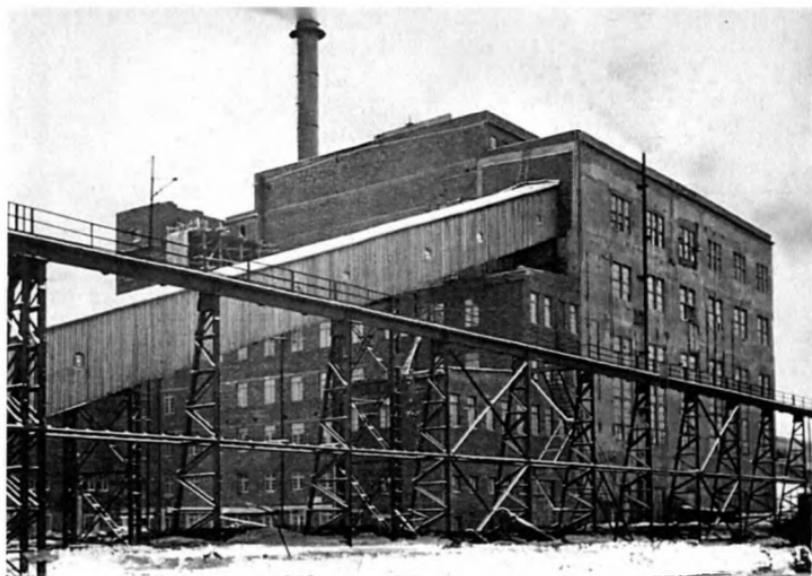


Молодежь завода на субботнике по отсыпке полотна для второго пути железной дороги

ную картину. Конструкторскому бюро Лавочкина предстоял переезд на другой завод. Уже подошли эшелоны для погрузки.

Из воспоминаний А. И. Валединского:

«Доложив о цели приезда конструктору, мы сразу же пошли в цех, к единственному самолету, еще не отправленному. Здесь приняли решение заменить воздухозаборник, сделать его коротким. Семен Алексеевич Лавочкин согласился с нашими доводами: мотору не хватает воздуха. За ночь медник выколотил новый воздухозаборник – кстати, еще использующий скоростной напор от полета самолета. Заводской летчик-испытатель Г. А. Мищенко, сделав первый полет, не узнал самолет: он показал скорость, которой не было ни у одного немецкого истребителя в то время. Во второй половине апреля 1942 г. ГКО установил пять летних дней для испытаний. В Горький приехала государственная комиссия. Полеты выявили еще ряд недостатков. Работали мы тогда, как одержимые. Сознание того, что после устранения недостатков самолет станет грозной боевой машиной, охватывало всех



ТЭЦ-6 – первый энергоблок запущен

участников испытаний тем творческим огнем, который позволял делать чудеса».

Главный конструктор С. А. Лавочкин писал в связи с этим директору завода № 19 А. Г. Солдатову:

«Настоящим сообщая, что бригада Вашего завода в составе: нач. бригады, инженера Валединского А. И., ведущего конструктора Эвич И. П., техника Вертошко Б. Я. своим участием обеспечила успешное проведение испытаний самолета ЛаГГ-3 путем устранения всех имевшихся дефектов в моторе. Прошу Вас отметить работу бригады. Со своей стороны сообщая Вам, что мной все члены бригады премированы»³⁶.

Задание ГКО выполнено. Испытания закончены. Окончательное решение за Сталиным. Судьба самолета, а значит, и мотора, висела буквально на волоске, и в этот решающий момент плечо конструктору подставляет только что вступивший в должность директора завода А. Г. Солдатов.

³⁶ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 97. Л. 18.

Из письма в Москву от 18 мая 1942 г. (письмо написано от имени всего коллектива, подписано руководством завода):

«...Завод горячо желает участвовать в войне по разгрому фашистских оккупантов постановкой моторов М-82 на боевые машины. Поставка моторов на заводы № 166 и № 31 не полностью загружает завод № 19. В связи с прохождением испытания самолета ЛаГГ-3 с мотором М-82 с хорошими результатами завод № 19 просит войти с ходатайством в Правительство о постановке серийного производства самолета ЛаГГ-3 с мотором М-82 на заводе № 21».

Напор, с каким моторостроители борются за М-82, убедил Сталина. Долгожданное постановление выходит в свет, а за заводом № 19 закрепляют пять самолетных предприятий. Задача обеспечить все их моторами выходит на первый план – и значит, теперь конструкторам и заводу придется работать с еще большей самоотдачей.

Из воспоминаний В. Д. Швецово́й:

«Я помню, как много и напряженно брат работал во время войны. Он уезжал на работу рано утром и возвращался поздно вечером. После ужина обязательно садился за рояль, играл около часа, а потом вынимал блокнот и неизменную логарифмическую линейку, с которой никогда не расставался, и принимался за свои расчеты. Помню, как тянулись томительные часы ожидания окончания срока испытания нового мотора. В то время он бывал особенно молчалив в ожидании очередного звонка с работы. Помнится, как-то во время войны жена Аркадия Дмитриевича, заботясь о его здоровье, вечером спросила, что он ел на обед. Аркадий Дмитриевич недовольно ответил, что не помнит и какая в сущности разница!?».

За тысячи километров от линии фронта, в тиши кабинета генеральный конструктор вел свой бой в войне моторов. Бой за свой мотор, за свою «звезду». И победил.

К концу войны Аркадий Дмитриевич Швецов – Герой Социалистического Труда, четырежды лауреат Сталинской премии, на груди тесно от государственных наград, но он, как и прежде, постоянно недоволен собой:

«...Было бы величайшей ошибкой с нашей стороны успокаиваться, спросим себя открыто: все ли мы сделали для помощи фронту? Нет, конечно, далеко не все! Жизнь идет вперед, техника тоже. Мы не можем, не имеем права отставать».

Государственная комиссия быстро провела официальные испытания, и уже под Сталинградом две первые эскадрильи истребителей Ла-5 заставили считаться с собой фашистских асов. Судьба четырнадцатицилиндровой «звезды» окончательно решилась.

Май 1942 г. стал переломным в истории мотора М-82. 19 мая 1942 г. вышло постановление ГКО № 1786 «О выпуске самолетов ЛаГГ-3 на заводе № 21». Так завершилась эпопея с поиском подходящего объекта для крупносерийного применения М-82: им стал истребитель Ла-5. В этом же месяце самолет получил боевое крещение. Параллельно продолжалась доводка мотора и карбюратора, а также работа по созданию новых модификаций³⁷.

Из воспоминаний А. И. Валединского (он возглавлял в это время эксплуатационно-ремонтный отдел завода – ЭРО):

«Когда в 1942 г. начали выпускаться так нужные фронту самолеты Ла-5, их в первую очередь направляли на формирование новых авиационных частей Сталинградского фронта, т. к. там готовилось и развертывалось грандиозное сражение этой войны. Вопрос обучения летного и технического состава новых частей правильной эксплуатации мотора возник перед нашим заводом. Директор А. Г. Солдатов сразу после моего возвращения из командировки назначил меня начальником ЭРО завода

³⁷ Легенды и мифы советской авиации. Выпуск 2. М., 2010. С. 168.

с задачей организовать вышеизложенное обучение. Немедленно были составлены инструкции по эксплуатации мотора АШ-82³⁸ на самолете Ла-5, и опытные инженеры, инструкторы и механики ЭРО выехали в воинские части. Временами количество одновременно командированных доходило до 120 человек. Внедрение новой техники в эксплуатацию проходило хорошо».

За успешное выполнение заданий по оказанию технической помощи воинским частям благодарность с занесением в трудовую книжку была объявлена старшему мастеру цеха № 24 Б. С. Крылову, старшему механику ЭРО А. С. Конникову, механику ЭРО Д. А. Тимофееву, начальнику группы ЭРО А. В. Пономареву и другим заводским специалистам, которые были командированы в ремонтные мастерские на Северо-Западный фронт³⁹. Обычно командированные на фронт работники завода по возвращении отмечались премиями и благодарностями. Но были и уникальные случаи. Так, старшего механика ЭРО Н. С. Чистякова за образцовое выполнение задания по внедрению в эксплуатацию и обслуживанию моторов М-82 во фронтовых условиях командование воинской части представило к правительственной награде. На заводе его также отметили, присвоив звание «Почетный мастер завода»⁴⁰.

Из отзыва главного инженера особой авиагруппы связи по обслуживанию Генштаба Красной армии Милославского о работе начальника ЭРО завода М. Г. Рейнера:

«За время пребывания тов. Рейнер руководил работой механиков завода № 19, а также [участвовал] в устранении дефектов и отладке моторов производства завода № 19 и № 24. Своей повседневной работой тов. Рейнер содействовал повышению боеспособности самолетов

³⁸ В 1944 г. двигателям Швецова будет присвоена новая маркировка – АШ.

³⁹ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 94. Л. 240.

⁴⁰ Там же. Л. 89.

особой авиагруппы... принимал участие в большинстве испытательных полетов, произведенных после смены и ремонта моторов заводов № 19 и № 24»⁴¹.

А вот как летчики оценивали истребитель Ла-5 с М-82:

«Летчики-гвардейцы довольны вашими самолетами и горячо благодарят за самоотверженный труд. В воздушных боях с фашистскими самолетами Ла-5 показал себя с исключительно хорошей стороны. Машина проста в пилотировании, устойчива и вынослива. Пресловутые “мессеримиты” всех модификаций в открытый бой с нами не вступают. Можем доложить вам, что на ваших самолетах летчики-гвардейцы нашего полка только за месяц сбили 47 фашистских самолетов, не потеряв ни одного своего»⁴².

В истории завода навсегда останутся имена работников ЭРО, своей высокопрофессиональной работой обеспечивших успешное внедрение в эксплуатацию М-82: Рейнера, Раппопорта, Григорьева, Дагаева, Пономарева, Мингалева, Онькова, Лужина, Савельева, Лебединского.

Из воспоминаний инженер-полковника в отставке С. Зайчика (в годы войны начальника сборочного цеха завода № 21):

«Вызов в Наркомат авиационной промышленности был неожиданным.

– Будете руководить бригадой наркомата по проведению фронтовых испытаний самолета Ла-5, – сказали мне. – Завтра вылетаете на Сталинградский фронт. Там уже находится авиационный полк, вооруженный Ла-5.

Задание для меня, инженер-майора, начальника сборочного цеха завода № 21, где получили путевку в жизнь новые истребители Ла-5, было ответственным и очень интересным.

⁴¹ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 94. Л. 244.

⁴² МИПМ. Ф. 13. Д. 1а. Л. 34.

На фронт вылетели на тяжелом бомбардировщике. В районе Средней Ахтубы наш самолет атаквали фашистские истребители. Командир экипажа был тяжело ранен, но все-таки сумел довести самолет и благополучно посадить его на аэродроме.

К вечеру бригада уже приступила к подготовке Ла-5 к боевым вылетам. Все трудились с огромным напряжением. В короткие перерывы между боями, а это были считанные ночные часы, самолеты вводились в строй и с рассветом вновь уходили на задания. По три-четыре вылета в день делали наши летчики, проявляя мастерство и мужество. В воздушных боях Ла-5 показал превосходство над “мессершмиттами”.

– На вертикали просто чертом несется вверх, – говорили летчики.

Вскоре потребовались запасные части для ремонта поврежденных в боях Ла-5. Мы с инженер-капитаном Лебедевым на автомашине отправились в Сталинград. Без особых происшествий добрались до переправы через Волгу. Переправа находилась под непрерывным артиллерийским огнем, и нам с большим трудом удалось погрузить автомашину на паром и отчалить от берега. Когда паром достиг примерно середины реки, на горизонте показалась большая группа фашистских бомбардировщиков в сопровождении “мессеров”. Они прямым курсом шли на переправу. И тут противника встретила пятерка наших Ла-5. Завязался воздушный бой. Прошли считанные минуты – и наши отважные летчики обратили в бегство более двух десятков фашистских самолетов. Некоторые бомбардировщики, оставляя за собой клубы дыма, нашли бесславный конец на берегу Волги. Налет на переправу был сорван.

В штабе Воздушной армии я неожиданно встретил зам. наркома авиационной промышленности П. А. Воронина. Он очень удивился, увидев меня живым и здоровым.

– А мне сообщили, что самолет, на котором летела бригада, сбит и все погибли.

Воронин с большим вниманием выслушал доклад о первых боевых вылетах нового истребителя и работе бригады»⁴³.

К концу 1942 г. в КБ Швецова завершили работу над модификацией мотора – М-82Ф. Буква «Ф» в маркировке означала «форсированный». На первой скорости нагнетателя с доведением наддува до 1140 мм мощность мотора у земли увеличивалась с 1400 до 1700 л. с., а максимальная скорость самолета у земли повышалась с 518 до 550 км/час. Но самое главное – моторы М-82 стало возможно эксплуатировать без ограничения времени непрерывной работы на форсированных режимах, при этом боевые качества самолета повышались.

В связи с успешным завершением испытаний мотора М-82Ф премированы начальники цехов: № 20 – Молдавский, № 21 – Фрактер, № 22 – Ермаков.

Но главный конструктор отказывался успокаиваться на достигнутом и призывал к этому всех.

Из выступления А. Д. Швецова на хозяйственном активе:
«...Мы должны продолжить работу по развитию новых типов, в первую очередь по модификации имеющегося образца, по увеличению его мощности. Нужно иметь в виду, что война есть не только война на фронте, но и война в тылу, т. е. состязание по качеству самолетов, по качеству моторов... Все, что дает нам преимущество на сегодняшний день, может оказаться через некоторое время недостаточным и потребовать дальнейшего движения вперед. Наша задача обеспечить этот рост... чтобы в любой момент противопоставить любому самолету, любому мотору [более] совершенный самолет и мотор. Решение этой задачи упирается в развертывание опытных работ»⁴⁴.

В августе 1942 г. завод приступил к подготовке серийного производства мотора М-71⁴⁵.

⁴³Авиация и космонавтика. 1974. № 8. С. 21.

⁴⁴МИПМ. Ф. 45. Д. 6.

⁴⁵ГАПК. Ф. п-1655. Оп. 1. Д. 97. Л. 28.

КАК «СДЕЛАТЬ ДИСЦИПЛИНУ... УДОБНОЙ ДЛЯ ЛЮДЕЙ»

В высших эшелонах руководства страны решались глобальные вопросы: как обеспечить фронт необходимым вооружением. А на обычном производственном участке у сменного мастера Степана Анатольевича Усанина, на попечении которого оказалось около двух десятков подростков, задачи стояли не такие масштабные, однако не менее трудные и важные: от их решения зависела судьба плана. С первого появления в цехе юных новичков мастер потерял покой: прогул за прогулом. Начальник цеха требует: «Пиши докладную, время военное, нянчиться некогда. Дезертировали? Пусть суд воспитывает». Причина крылась не в несознательности ребят: у них обувь развалилась, ноги распухли. Мастер кинулся в АХО: «Обувка есть какая-нибудь?» К женщинам в цехе: «Может, осталось что целое от мужей?» Всем цехом собирали, приносили кто что мог. Только обули-одели – новая беда: карточки, выданные на месяц, обменяли на «хитром рынке» на белый хлеб. И что толку ругать: карточки не вернешь, а видеть глаза ребят, когда они идут в столовую с надеждой на кем-то недоеденный кусок, сил нет. Отправился к директору: может, есть какой-нибудь фонд на такой крайний случай? Решил и эту проблему, но впредь стал умнее. Собрал ребят, предложил: «Вы мне свои карточки отдайте на хранение, я вам каждый день положенное буду выдавать. И у вас соблазна не будет, и не потеряете, да и не украдут их».

С особой теплотой вспоминают и сегодня бывшие ремесленники таких мастеров, каким был Степан Анатольевич. И директора завода благодарно вспоминают. С приходом А. Г. Солдатова в цехах резко изменилось отношение к подросткам. Он понимал, какую роль может сыграть молодежь в выполнении фронтовых заданий. «Генерал», так за глаза называли Солдатова, требовал



Аркадий Швецов поднимается на трибуну митинга по случаю вручения заводу знамени ГКО

с первых же дней на производстве правильно использовать выпускников ремесленных училищ, добиваться от них максимально высокой отдачи. А для этого «всем мастерам совместно с технологами и нормировщиками участков и групп ежедневно в конце каждой смены рассматривать выполнение норм по каждому принятому ученику училища персонально». Многих молодых рабочих Солдатов знал по имени еще заочно, со многими был знаком лично. Во время еженедельных обходов цехов останавливался у станков, разговаривал, интересовался успехами, условиями работы и быта. Внимательность и требовательность директора объяснялись просто: он знал, что только с опытом приходит высокий уровень квалификации, необходимый в создании авиационного мотора, и надо закрепить людей на производстве, дать им время, чтобы этот опыт накопился, создать для этого условия.

На 5-й отчетно-выборной конференции парторг ЦК ВКП(б) Садиков привел страшные цифры:

«За 1940–1942 гг. отдано под суд по Указу от 26.06.40 г. 29% работающих на заводе, по Указу от 26.12.1941 г. – 5,9%, по Постановлению Верховного Суда СССР от 12.11.1942 г. – 0,1%. Таким образом, 35% работающих на заводе было отдано под суд за нарушения трудовой дисциплины. Эти цифры говорят о том, что на заводе не было надлежащей борьбы за устранение причин, вызывающих нарушения трудовой дисциплины».

Из-за низкой квалификации рабочих завод терял от брака ежегодно до 500 моторов! Жизнь показала, что только административными мерами, с помощью одного лишь карательного законодательства военного времени проблему качества мотора не решить. Нужно, как подчеркивал директор, «сделать дисциплину, при всей ее строгости, по возможности более удобной для людей» и кропотливо растить профессионалов.

Директор умел требовать, но понимал, что без создания максимально приемлемой организации труда и быта много требовать от людей нельзя. Есть предел физических возможностей! Не сможет человек, опухший от голода, не имеющий надежной крыши над головой, давать высокое качество деталей, работая по 11 часов без выходных. Поэтому в орбите внимания директора находятся работа подсобных хозяйств, выделение земли под огороды и посадку картошки, организация питания в столовых цехов, скорейший ввод в строй бараков и домов.

Значительное число различных нарушений трудовой дисциплины было непосредственно связано с неупорядоченностью жилищных условий. Жилищная проблема, острая в городе и до войны, с приездом тысяч эвакуированных стала почти неразрешимой. Людей было просто негде размещать.

Из доклада парторга ЦК ВКП(б) Садикова:

«...Мы имеем 1500 заявлений работников завода о предоставлении им жилплощади, а завод удовлетворить эти просьбы не может. В наших общежитиях...

неуютно, а зимой холодно. Деревянные двухэтажные нары, не обеспеченные чистым бельем, – все это создает тяжелые жилищные условия наших рабочих. Проверкой, проведенной работниками НКВД, обнаружено, что в бытовых помещениях, на лестницах и паропроводных штольнях цехов [обитает] 841 человек заводских рабочих. Следовательно, эти помещения являются более благоустроенными для жилья рабочих, чем наши общежития. Ясно, что, имея благоустроенное общежитие, рабочий не переселится в штольни. Наша задача – привести имеющиеся общежития в надлежащий порядок и обеспечить безусловное выполнение плана жилищного строительства в 1943 г. Парторганизация и лично т. Солдатов должны заняться жилищным строительством так же, как занимаемся мы выполнением производственных программ, потому что разрешение вопроса жилья – это есть разрешение вопроса о выполнении производственной программы.

...Ясно, что если мы... будем бороться только методом отдачи под суд, то мы отдадим [под суд] еще 25% состава работающих, что, кстати сказать, не к лицу парторганизации и хозяйственным руководителям, но цели не достигнем»⁴⁶.

Причины массовых нарушений дисциплины были известны: многие работники вынуждены были снимать жилье довольно далеко от завода, а из-за отсутствия в городе общественного транспорта должны были добираться до работы пешком. Живущие в Мотовилихе ежедневно штурмом брали трамвай. Одни ездили на сцепке вагонов, рискуя оказаться под колесами, другие просто оставались в цехе, ночуя на стеллажах в подсобках, а то и в бадьях с ветошью и других небезопасных местах.

Завод к 1942 г. имел в наличии жилой площади 98 718 кв. м, из них: дома – 80 012 кв. м, бараки – 18 706 кв. м.

⁴⁶ ПермГИАИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 31. Л. 3.

По данным коммунального отдела, уплотненность на одного человека по домам составляла 4,11 кв. м, по баракам – 3,3 кв. м. По отдельным баракам переуплотненность была выше всех мыслимых пределов. Так, в бараке № 446 в поселке Леваневского, где жили выпускники ФЗУ и РУ-1, на человека приходилось по 1,93 кв. м, а в одной из комнат на площади в 28 кв. м проживал 21 человек. Ребята не имели смены белья, а некоторые и верхней одежды. Многие рабочие вынуждены были жить в антисанитарных условиях. Например, в поселке Громова в доме 207 подвал был наспех переделан под общежитие для эвакуированных из Днепропетровска и строительного батальона. Здесь без естественного света, в сыром, пораженном плесенью помещении проживало 40 человек.

Проблеме жилищного строительства директор уделял внимание наравне с выполнением производственной программы. На каждой оперативке диспетчер завода докладывал о количестве собранных и отправленных за сутки моторов, а заместитель директора по строительству – о положении дел на строительных площадках.

В 1942 г. началось создание юношеских городков из бараков общей площадью 6 тыс. кв. м. В них размещали молодых рабочих, в основном подростков, мобилизованных из других областей и сельской местности края.

Всего в цехах завода в 1942 г. работало до 2500 учеников РУ и ФЗО. Если взрослые рабочие еще как-то умели противостоять трудностям, то оторванные от семьи подростки, предоставленные сами себе, вскоре стали выглядеть, как беспризорники.

Из воспоминаний И. П. Шиловского:

«Когда началась война, мне было 13 лет. Я хорошо помню проводы на фронт моих братьев и односельчан из вологодской деревушки Орлово. А в 1942 г. дошла очередь и до меня, шестиклассника. В школу пришла повестка о мобилизации в Трудовые резервы. Мама плакала: маленький ведь совсем, ростом всего “метровик”, затеряется!

Но делать нечего, пришлось собирать котомочку: две пары белья, кружку, ложку. Мама все собирает и плачет: свидимся ли еще? Потом шесть месяцев учебы в ФЗО – и вот он, завод. Поскольку ростом был мал, поставил меня мастер на ящик, и начались мои рабочие будни. Однажды 29 часов не выходил из цеха: срочно требовалось обработать 200 шатунов. За выполнение этого задания меня премировали коммерческим обедом. До сих пор его помню: был суп, пшеничная каша и 200 граммов хлеба. Зимой цех не отапливался, работали в телогрейках, и постепенно моя одежда сильно изнашивалась. Однажды подошел ко мне начальник АХО: “Смотри, Ваня, как бы тебя не примотало к станку за бахромку” – а сам сходил, положил начальнику цеха. Тот вызвал меня к себе: “Пиши заявление на имя директора на новую фуфайку и иди на прием”. Помню, в кабинете Солдатов обошел меня вокруг, маленького, грязного, в рваной телогрейке, на ногах ботинки с деревянной подошвой – колодки. Позвонил в цех, дал нагоняй моим начальникам и на заявлении написал: “На склад. Выдать фуфайку, костюм х/б, рубашку, ботинки”. Вышел я от директора, ног не чуя, прочитал и заплакал от радости: такое богатство вдруг свалилось».

Над подростками организовали шефство. За каждым баракком юношеского городка был закреплен цех. Комсомольцы цеха № 38 в подшефном бараке наладили починку одежды, дали ребятам в руки иголки, нитки, изготовили шашки, домино, научили подростков играть, принесли 4 кг мыла, собрали книги и организовали библиотеку-передвижку⁴⁷.

Прикрепление к общежитиям девушек-комсомолок сыграло огромную роль. Посетившие барак № 442 члены заводского комитета ВЛКСМ отмечали в отчете:

«Здесь светло, чисто, уютно, занавески, портреты вождей и писателей. Тумбочки, стенгазета, боевой ли-

⁴⁷ ПермГАНИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 25. Л. 78.

сток. Красный уголок – газеты, шашки. Организован драмкружок, читки художественной литературы. Девочки рукодельничают, организатор – Пономарева Зоя, 18 лет, из Торжка. ФЗО окончила с Почетной грамотой ЦК ВЛКСМ, систематически повышала свой культурный уровень, посещает кино, читает. Стахановка выполняет норму на 200–300%. Редактор стенгазеты, председатель Совета общежития. Прикреплена и много помогает комсорг цеха № 36 Васильева Клава. Помогает и направленная по рекомендации ЦК ВЛКСМ воспитатель Порошина. Девчата с Урала, 11 человек, раньше жили в жутких условиях, многие удрали, а эти остались добиваться лучшего и добились своего»⁴⁸.

Для рабочих были организованы закрытая поликлиника, стационар на 50 коек для больных дистрофией. Улучшилось медобслуживание. Условия жизни из невыносимых превращались в терпимые. Терпение помогало переживать лишения и работать, работать, работать. Изо всех сил.

«ИДЕЯ ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОГО ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ»

Серьезной проблемой стало обеспечение рабочих и служащих завода продуктами.

Из дневника А. И. Дмитриева, проработавшего сорок лет в испытательном цехе:

«24.01.42 г. В цехе работа идет нормально. Правда, я обморозил все пальцы на руках, но зато программу выполняю ежедневно. С питанием в цехе опять неважно. Ввели новый порядок отпуска обедов, и больше одного обеда уже не получишь».

⁴⁸ ПермГАНИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 25. Л. 78.

Это так: ужесточился пропускной режим в столовых завода, карточка на обед стала равноценна карточке на нормированные продукты.

«13.06.42 г. Вчера поработали хорошо, даже стахановский обед получил. Он многим отличается от обычного обеда. В цехе дают суп овсяный, кашу пшеничную и литр молока. А на стахановский обед я получил: суп из вермишели, мясную котлету с кашей, два яйца, 100 граммов коммерческого хлеба. Тому, кто будет читать эту записку через много лет, она покажется смешной. Но в настоящее время это основной вопрос жизни».

Заметим, что это воспоминания испытателя, связанного с вредными условиями труда, а значит, получавшего повышенное питание. В тарелках рабочих, трудившихся в механических цехах, набор продуктов был гораздо скромнее⁴⁹.

Из приказа № 211 от 10 июня 1942 г.:

«Вопросы организации общественного питания сейчас на заводе приобретают совершенно исключительное государственное значение, и было бы преступлением оставлять их и дальше в том же положении. Надо решительно покончить с беспечностью и бездеятельностью в этом важнейшем вопросе и создать общественное питание, достойное коллектива нашего завода. Решить скоро и полноценно этот вопрос можно только при условии, если коллектив завода в целом, и особенно Отдел Рабочего снабжения по-настоящему займутся этим делом, организуют его и обеспечат жесточайший контроль за правильным расходом отпускаемых нам фондов.

У нас все еще нередки случаи рваческого и наплевательского отношения к этим вопросам не только рабочего персонала, но и руководящих работников завода. Мы всегда должны помнить, что наше заводское общественное питание есть целевое питание: кто больше работа-

⁴⁹ Ленинский путь. 1984. 8 мая.

ет, тот больше и ест, – и всю работу в этой области пронизать именно этой идеей, идеей дифференцированного общественного питания».

Питание становится средством поощрения лучших рабочих и условием дальнейшего укрепления трудовой дисциплины. Начальники цехов и отделов получили право распределять выделенные в их распоряжение дополнительные обеды и ужины без вырезки талонов среди стахановцев и рабочих, перевыполняющих нормы выработки. Совершившим прогул и осужденным по Указу Президиума ВС СССР от 26 июня 1940 г. рекомендовалось снизить нормы отпуска хлеба на время отбывания ими исправительно-трудовых работ на 200 г для рабочих, получающих дневную норму хлеба 800 г, и на 100 г – для остальных работников.

Однако в то время, когда для рабочего пайковая мера начиналась и заканчивалась граммами, для руководства завода норма ежемесячной выдачи дополнительно к отовариванию продовольственных карточек составляла: мяса – 6 кг, яиц – 100 шт., сливочного масла – 3 кг, сметаны – 10 кг, молока – 25 л, картофеля – 30 кг, капусты – 30 кг.

Суровая зима 1941/42 г. показала абсолютную неподготовленность общепита к работе в условиях войны. Об этом говорили рабочие на собраниях.

Из выступления рабочего Долгих (цех № 34):

«С рабочим снабжением у нас плохо. Нас одной пшеничной баландой кормят. Когда рабочий проработает 11 часов и за свою смену переберет от 8 до 15 тонн тяжести, то на одной баланде работать не сможет. Только покорми как следует рабочего – горы своротим, программа будет выполнена свыше 100%»⁵⁰.

Изменить ситуацию могли только решительные и быстрые действия.

Меры были предприняты самые разные, но нацеленные на одно.

⁵⁰ ПермГАНИ. Ф. 817. Оп. 1. Д. 38. Л. 185.

Реорганизации подверглась вся система общественного питания на заводе. В отделе рабочего снабжения появились новые группы: торговая, финансовая, снабжения, плановая, общественного питания, децентрализованных заготовок.

В 1942 г. в состав завода вошел Краснокамский совхоз. С января 1941 г. уже были присоединены «Мулянка» и «Зеленое хозяйство».

В подсобном хозяйстве «Мулянка» на протяжении ряда лет была крайне низкая урожайность, особенно овощей и картофеля. В 1941 г. здесь получили урожай картофеля 31,5 ц с гектара, овощей – 21,6 ц с гектара. Не выполнялись элементарные правила агротехники. Так, например, на одном овощном поле размещалось по 10–12 различных культур, навоз не использовался как удобрение, а лежал на свалке. Неудовлетворительно был поставлен уход за скотом, в результате чего имелись большие потери молодняка. За 1941 г. падеж поросят составил 8%. Чтобы увеличить объемы продукции, было решено за счет вспашки залежей и раскорчевок освоить 250 га новых земель, при этом первые 100 га освоить под посев уже летом 1942 г., остальные 150 га – под посев 1943 г.⁵¹

Было капитально отремонтировано пришедшее в аварийное состояние здание фабрики-кухни.

В сентябре цеховые столовые были переданы в административное подчинение начальников цехов. Теперь начальник цеха мог не только контролировать работу столовой, но и влиять на нее, принимая, увольняя кадры. За ОРСом осталось право начислять зарплату и обязанность обеспечить столовые продуктами и инвентарем.

А. Г. Солдатов под свою ответственность предоставил рабочим и служащим завода право заниматься самообеспечением. В напряженном графике работы завода

⁵¹ ГАПК. Ф. п-1655. Оп. 1. Д. 94. Л. 100.

были выделены специальные выходные дни для посадки картофеля и овощей весной и для их уборки осенью.

С апреля 1942 г. все, кто по долгу службы соприкасался с пищевыми продуктами и питьевой водой, были обязаны ежемесячно проходить медицинский осмотр, иначе к работе они не допускались. Введение медицинских книжек, запрещение находиться в столовых в верхней одежде, обработка санузлов хлорной водой сбили рост заболеваемости рабочих, имевший место в 1941 г.

Поиски дополнительных источников питания привели снабженцев ОРСа к привлечению нетрадиционных ресурсов. Весной 1942 г. на Каме было организовано рыболовецкое хозяйство (в нем работало 30 человек), и на столе моторостроителей появилась рыба – до 350 ц в год. Бригады охотников во главе с охотоведом Гуляевым отстреливали лосей, зайцев, оленей.

В короткое время на фабрике-кухне в эксплуатацию были введены 24 котла. Количество столовых доведено до 22. Таким образом, для работников завода стало производиться 40 тысяч обедов в сутки. Силами самого завода была решена «проблема» ложки, столовой и кухонной посуды.

Было организовано диетическое питание для тех, кто в нем нуждался. Открылась столовая для детей с ослабленным здоровьем, для детей фронтовиков.

Чтобы восполнить отсутствие обуви, одежды, предметов первой необходимости, при ОРСе создали комбинат ширпотреба, где из отходов производства с самым минимальным потреблением полноценных материалов стали изготавливать посуду, термосы, чугунное литье, скобяные и хозяйственные предметы⁵².

⁵² ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 95. Л. 152.

ФРОНТ И ТЫЛ ЕДИНЫ

Заводская многотиражная газета «Сталинец» писала: *«Грозная опасность нависла над нашей Родиной. Кровавый шакал Гитлер, предчувствующий неизбежную гибель, собирает все свои силы и бросает в наступление новые и новые дивизии... Фашистские палачи, до зубов вооруженные танками, пушками, самолетами, угрожают Москве и Ленинграду. Несмотря на огромные потери, враг еще силен и коварен, силы его не истощены. Фронт с каждым днем требует от нас все больше и больше пушек, танков, самолетов и снарядов».*

Подписываясь на военный заем, труженики завода помогали обеспечить Красную армию всем, что было необходимо для разгрома врага. Слесарь цеха № 35 В. Г. Попов при заработке 835 рублей дал государству займы 1500 рублей. На такую же сумму подписался бригадир А. С. Шилиев. Жена красноармейца В. С. Жилина подписалась на 1000 рублей. Подписка на военный заем шла активно.

Во многих цехах завода в 1942 г. профактивом был организован сбор средств по подписным листам в помощь семьям красноармейцев. Удалось собрать более 76 тысяч

Доктор медицинских наук, профессор мединститута П. А. Ясницкий беседует с рабочими центральной лаборатории завода



рублей, что позволило профкому организовать специальный фонд, из которого впоследствии отпускались средства не только на оказание материальной помощи семьям фронтовиков, но и на организацию детского отдыха в каникулы, на посещение детьми цирка, театра, на организацию детских площадок во дворах.

Райком ВЛКСМ одобрил инициативу молодежи области начать сбор средств на постройку танков, и первичные комсомольские организации стали перечислять на танковую колонну деньги, вырученные от проведения воскресников, вечеров и концертов. Включившись в объявленный обкомом комсомола сбор средств на 16 артиллерийских батарей, заводская молодежь внесла в 1942 г. 95 тыс. рублей.

Тесная связь фронта и тыла выражалась не только во всемерной помощи Красной армии, в заботе о фронтовиках и их семьях. В 1942 г. завязалась дружба тружеников тыла с воинами боевых соединений.

В. Н. Глазунов в годы войны работал вторым секретарем Молотовского обкома ВКП(б), а затем служил на Северо-Западном фронте в должности заместителя начальника политуправления. Вскоре после прибытия на фронт он связался с первым секретарем Молотовского обкома партии, своим давним товарищем Н. И. Гусаровым. У них и зародилась мысль о том, чтобы организовать соревнование фронтовиков и тружеников тыла.

Вскоре Военный совет Северо-Западного фронта от имени бойцов и командиров направил трудящимся области вызов на соревнование. В Прикамье на многочисленных партийных, профсоюзных, общих собраниях этот вызов был принят. Принимались и повышенные фронтовые социалистические обязательства, обещание дополнительно изготовить боевое снаряжение, оружие и боеприпасы. Был организован сбор подарков фронтовикам.

Весной 1942 г. группа тружеников тыла побывала у воинов Северо-Западного фронта. В поезде, который

отправили уральцы бойцам, было оружие, были и теплые варежки, и уральские пельмени, и даже... баня.

Несколько месяцев спустя завод № 19 посетила делегация с фронта. Коллектив завода в переданном фронтовикам письме обязался лучше работать, больше давать продукции высокого качества. Письмо нашло живейший отклик среди воинов. В ответ на призыв сражаться еще отважнее «летчики поклялись беспощадно громить ненавистную немчуру в воздухе и на земле».

Им помогала в этом продукция завода. В боях были проверены и доказаны ее мощь и надежность.

Из отчета 49-го истребительного авиационного полка:

«Эксплуатация моторов М-82 на самолетах Ла-5 с 14 августа по 15 сентября 1942 г. показала, что за этот период полком сделано 369 боевых вылетов с общей выработкой моторов 335 часов 22 минуты. Мотор М-82 в боевой эксплуатации показал живучесть и надежность. Во время воздушных боев имелось несколько случаев попадания пуль и снарядов в мотор. Во всех этих случаях моторы не требовали съемки с самолета и после небольшого ремонта продолжали работать. Например, 18 августа на самолете № 201 (летчик Гайдамак) пулей пробиты всасывающий и выхлопной патрубки цилиндра № 5, имеется удар в гильзу цилиндра № 12. Мотор работал нормально, и летчик, имея ранение, вернулся на свой аэродром, расположенный на расстоянии 40 км от места боя»⁵³.

Ради таких результатов подавляющее большинство работников завода трудится не за страх, а за совесть.

Из дневника Г. Ф. Семенова, бригадира фронтовой бригады:

«5 часов утра. Хочется спать. Люди, с трудом перебивая сон, стоят у станков. Фронтовики, как обычно, бодрее всех.

⁵³ МИПМ. Ф. 13. Д. 1. Л. 34.

27 декабря. В цехе тихо, кое-где шумят отдельные станки – это рабочие, не желая отдыхать, работают. Сейчас очень часто можно наблюдать такие картины, когда отдельные рабочие только частично используют свой обеденный перерыв. Свой поступок они объясняют просто: себе заработаем и фронту поможем. Вот это истинно наши люди»⁵⁴.

Движение фронтовых бригад возникло в 1941 г. после опубликования в газете «Комсомольская правда» статьи о задачах молодежи, оставшейся в тылу. На третьей странице газеты был опубликован снимок – группа молодых рабочих Горьковского автозавода – и подпись: комсомольцы организовались в бригаду и обязались работать по-фронтовому, т. е. не считаясь со временем.

Комсомольско-молодежная фронтовая бригада, созданная 15 декабря 1941 г. Г. Ф. Семеновым в цехе № 31 по инициативе комсорга Петра Малахова, была одной из первых на Урале. В бригаду первоначально вошли шесть молодых слесарей. 15 января 1942 г. ей было присвоено имя летчика Николая Гастелло. С каждым месяцем почин поддерживало все больше коллективов. За трудовым соперничеством «фронтовиков» – бригад Азаренковой, Мусихина, Серебрянского, Чашихина, Лабутина и других – следил весь завод. «Фронтовики» появились в каждом цехе. К 1943 г. в их рядах насчитывается свыше полутора тысяч человек, в основном молодых рабочих. Они показывают образцы трудового героизма.

Фронтовые бригады на заводе стали опорным звеном для выполнения самых трудных заданий. Не уходило из цеха до тех пор, пока задание не будет выполнено, для них было нормой.

В феврале 1943 г. началось соревнование фронтовых бригад. В нем участвовало более 300 коллективов, в составе которых трудились около 1800 молодых патриотов.

⁵⁴ В труде как в бою. М., 1961. С. 169–170.

Итоги соревнования подводились ежемесячно на заседании заводского комитета ВЛКСМ.

Члены фронтовых бригад не только показывали образцы самоотверженности и героизма, но и обучали новичков, овладевали вторыми профессиями, подавали сотни рационализаторских предложений и тем самым добились больших успехов в деле повышения производительности труда и качества продукции. Много месяцев лидерами соревнования становились бригады Черемных (цех № 33), Лабутина (цех № 32), Мусихина (цех № 61), Чашихина (цех № 64), Вакуленко (цех № 35), Воробьева (цех № 36).

В цехе № 15 бригада Вилкина состояла из самых юных и малорослых слесарят. Подростки, тем не менее, сумели завоевать 3-е место по заводу.

На сборке стержней работали в основном девушки, некоторые не имели достаточного производственного опыта, но по инициативе комсомольской организации на этом участке была создана фронтовая бригада. Задачи перед ней встали серьезные: добиться перевыполнения суточного графика, изжить брак и дать среднее выполнение норм на 145%. Бригадир Н. Н. Попкова подробно познакомила каждого члена бригады с заданием и четко организовала работу. В первый же месяц работы был устранен брак, продукцию стали давать высокого качества. Обязательства по выполнению норм выполнили и перевыполнили.

Лучшие фронтовые бригады завода не только отлично работали на производстве, но и вели общественную работу. Так, на субботниках ими была проведена реконструкция клуба, залиты катки в юнгородках, собраны сотни тонн металлолома.

Звание «фронтовая» бригаде присваивалось приказом по заводу. Самым большим позором считалось, если бригада лишалась этого звания. За все годы войны к такому прибегли только два раза.

Повседневно повышая ответственность за выполнение суточного графика, парторганизация одновременно обращала серьезное внимание на развертывание инициативы у каждого работника в цехе, и прежде всего на производственном участке. С этой точки зрения показательно появление на заводе соревнования за звание «Гвардеец трудового фронта». Это звание получали победители соревнования за звание «Почетный мастер», «Знатный технолог», «Знатный конструктор».

Благодаря охвату разными формами соревнования почти всех работающих на заводе удалось получить исключительный производственный эффект. В результате завод стал победителем во Всесоюзном социалистическом соревновании.

Подводя итоги работы в 1942 г., директор завода А. Г. Солдатов подчеркивал:

«Наш завод внес достойный вклад в общее дело борьбы с немецко-фашистскими захватчиками. В своем докладе 6 ноября 1942 г. тов. Сталин, говоря о работе в тылу, указывал: “Люди стали более подтянутыми, более дисциплинированными, научились работать по-военному, стали сознавать свой долг перед родиной и перед ее защитниками на фронте – перед Красной Армией”. Эти слова тов. Сталина полностью относятся и к нашему коллективу, добившемуся своей организованностью, дисциплинированностью и высоким сознанием своего долга перед Родиной выполнения годового правительственного задания по выпуску боевых машин.

Несмотря на исключительные трудности в декабре, коллектив завода, держащий в своих руках в течение шести месяцев Красное знамя ГКО, снова показал свою непреклонную волю к победе, преодолел все трудности и обеспечил выполнение фронтового задания.

В выполнении декабрьской и годовой программы особенно отличились коллективы цехов, где начальниками тт. Юганов, Крылов, Подольский, Каплан, Гаврилов,

Пашков, Семеновых, Кременецкий. Они в труднейших условиях обеспечили работу завода.

Огромная работа проведена по монтажу и пуску цеха № 25. В условиях острого недостатка металлов, кислорода, бетона, транспорта сооружен мощный чугунолитейный цех, способный разрешить большие производственные задачи по поршневым кольцам и чугунному литью.

Работниками цеха № 8 за счет организации ремонта винтов и мулинеток разрешена трудная задача поддержания в надлежащем порядке винтового хозяйства и винтов и мулинеток. Благодаря этому не был допущен срыв испытания моторов.

Коллективом литейщиков сконструированы, изготовлены и отработаны по технологии кокили для крупногабаритных деталей родственного завода. В результате сэкономлены сотни тонн формовочных песков, десятки тонн остродефицитных крепежителей и сотни тысяч киловатт-часов электроэнергии.

Многие работники нашего завода проявили образцы трудовых подвигов и героизма, не щадя своих сил и здоровья в деле выполнения производственного задания.

Слесарь цеха № 35 Лузин П. Ф. на сборке коленвалов выполнил декабрьское задание на 235%. В дни, когда цех из-за отсутствия электроэнергии резко отставал от графика, Лузин, будучи больным с температурой 38,7, отказался от получения больничного листа, заявив, что его работа теперь особенно нужна цеху и что он еще может работать.

Сменный мастер цеха № 36 Ширинкин П. А., несмотря на перебои с электроэнергией, не допустил ни одного срыва задания. В дни, когда цеху не давали электроэнергию, Ширинкин дефицитные детали делал в других цехах, в которые давалась электроэнергия, используя для этого обеденные перерывы.

Мастер цеха № 39 Морозов И. Ф., не считаясь с болезнью, по целым суткам не уходил домой, неизменно обеспечивая бесперебойную подачу деталей на сборку.

Бригадир комсомольско-молодежной фронтовой бригады цеха № 6 Ширинкин А. И., работая на сборке, при остром дефиците деталей добился того, что сборка поступающих деталей его бригадой производилась в 2–3 раза быстрее нормы, и этим обеспечилось выполнение задания.

Слесарь цеха № 13 Дурьманов В. К., работая на ликвидации аварии на ТЭЦ, свыше двух суток не покидал работы, пока не была пущена ТЭЦ.

Калильщик цеха № 4 Земсков Н. И. выполнил декабрьское задание на 180%. В своей работе проявил максимум изобретательности и смекалки. Имея задание ускоренно обработать за 4 часа партию остродефицитных деталей, он выполнил его раньше на 1,5 часа. В другой раз, выполняя труднейшее задание по цианированию, Земсков 30 часов не покидал рабочее место.

Токарь цеха № 31 Звездин С. К. выполнил декабрьское задание на 287%. При выполнении важного задания Звездин более трех суток не уходил с работы, пока полностью не выполнил этого задания.

Слесарь цеха № 60 Горбунов И. А., пенсионер преклонного возраста, работал, не считаясь со временем и отдыхом. Помимо основной работы по своей инициативе с группой работников изготовил комплект термосов для цеховых столовых.

Рабочие цеха № 12 шлифовщик Березин М. Г. и расточник Окулов В. И. выполнили декабрьское задание на 270%. Эти товарищи при выполнении важного задания по 38 часов не покидали своих рабочих мест.

Старший мастер цеха № 6 Сосунов Н. Я., возглавляя группу, находившуюся в особо трудных условиях, по целым суткам не оставлял свой участок и, благодаря находчивости и умению правильно использовать рабочих,

сократил цикл сборки в 2–3 раза, обеспечив этим выполнение задания.

Старший мастер цеха № 2 Ключев Ф. Н. систематически обеспечивал досрочное выполнение заданий. Для выпуска остродефицитной детали требовалось в течение 5 дней произвести демонтаж и монтаж двухтонного мостового крана. Ключев со своей бригадой произвел работу в течение 40 часов, не выходя из цеха.

Шлифовщики цеха № 38 Юрганов Л. И. и Трапезников В. Н. для обеспечения сборки дефицитными деталями, работали в отдельные периоды по 24–27 часов, не уходя с работы, и не допустили ни одного случая срыва сборки.

Сменный мастер цеха № 8 Татенко В. А. ежедневно перевыполнял свои задания, не допустив ни одного случая съема моторов. В особо трудные периоды работы цеха Татенко работал по 8 суток, не уходя из цеха.

Указанные факты являются ярчайшим проявлением патриотизма и преданности коллектива нашего завода делу Ленина – Сталина.

Настоящий 1943 г. наша страна встречает в дни, когда доблестная Красная Армия наносит врагу сокрушительные удары под Сталинградом, на Среднем Дону, на Центральном фронте и на Северном Кавказе, очищая советскую землю от подлых немецко-фашистских разбойников.

Новые успехи Красной Армии должны быть отмечены усилением помощи фронту, и наш сталинский коллектив в наступающем году должен еще более повысить темпы своей работы и впредь неизменно держать в своих руках переходящее Красное знамя ГКО как символ наших трудовых побед!»⁵⁵.

Люди встречали 1943 г., самый голодный и страшный год войны, на своих рабочих местах с надеждой и верой в неизбежную победу.

⁵⁵ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 105. Л. 1.

1943



ПРИКАЗАНО ВЫЖИТЬ

Из дневника бригадира фронтовой бригады Г. Ф. Семенова:

«Как быстро идет время. Уже 3 января 1943 г., а давно ли, кажется, был 1940-й. Но много дней, много кровавых дней прошло с тех пор. Завод выполнил программу на 103,6%. Вступили в новый военный год. Еще много придется потрудиться для того, чтобы 1944 г. был мирным годом. Мы готовы на борьбу со всякими трудностями, со всеми переживаниями и невзгодами».

5 января на ужине у директора завода Солдатова лучшие люди завода – гвардейцы трудового фронта, бригадиры лучших фронтовых бригад, главные специалисты и руководители цехов и служб – в неформальной обстановке подвели итоги года минувшего. Говорили о том, что предстоит сделать в 1943-м.

Вспоминает Г. Ф. Семенов:

«На длинном столе стояли вазы с бутербродами, печеньем и булочками. Директор и парторг ЦК сидели во главе стола. Мы, усевшись, глядели на вазы и глотали слюнки, а Солдатов заметил это, улыбаясь, произнес: “Давайте перед тем, как заняться делом, попьем чайку”. Перед каждым из нас своя ваза... Можно и не спешить. Но мы смели все быстро. Я взглянул на директора. Он был задумчив и глядел на нас с отцовской теплотой. Затем встал и рассказал, что в новом году на фронтовые бригады возлагает большие надежды. Он призвал создавать фронтовые участки и целые смены... Мы расходились с этой встречи полные решимости трудиться еще лучше».

За 1942 г. завод окреп, увеличил объем продукции, хотя количество рабочих уменьшилось на 3%, служащих – на 20%, ИТР – на 1,5%⁵⁶. Тематический план опытного

⁵⁶ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 315. Л. 92.



производства был выполнен ранее срока на 2 месяца. За это время цех опытного производства завершил создание двух новых моторов – М-82ФН, показавшего замечательные результаты на серийных самолетах, и М-71.

С появлением новых модификаций вражеских самолетов нужно было увеличивать и скорость Ла-5. Лавочкин, изучив мотор Швецова, предложил конструктору сделать его форсированным. С мотора были сняты ограничители мощности, вместо карбюратора была установлена аппаратура непосредственного впрыска горючего в цилиндры, улучшены системы всасывания и охлаждения головок цилиндра, повышена надежность важнейших деталей и узлов. И родился М-82ФН – фор-

сированный, с непосредственным впрыском топлива в цилиндры. Мотор прошел государственные испытания с взлетной мощностью 1850 л. с., с номинальной мощностью 1630 л. с. на первой скорости нагнетателя на высоте 1650 м, с номинальной мощностью 1430 л. с. на второй скорости нагнетателя на высоте 4650 м. Это позволяло при применении форсажа повысить скорость самолета у земли до 585 км/час и на высоте 6000 м – до 620 км/час⁵⁷.

Создаваемые заводом двигатели уже проявили себя, обеспечив советской авиации превосходство в воздухе.

Ла-5Ф, Ла-5ФН, Ту-2 и Пе-8 с новым мотором оказались лучшими самолетами. Вместе с возрастанием их роли в воздушных схватках росло значение завода, росли и требования, предъявляемые к нему. Чтобы увеличить производство двигателей, необходима кардинальная реконструкция завода, нужны колоссальные усилия и колоссальные средства.

Старший военпред завода Сабуров:

«Я только что вернулся с фронта, где был в частях, непосредственно эксплуатирующих наш мотор. Летный состав и технический состав любят наш мотор, ибо он сравнительно прост в эксплуатации, надежный и мощный мотор, является одним из лучших типов мотора, применяемых истребительной авиацией. Но в то же время мне, как представителю Красной Армии, были предъявлены серьезные обвинения. Несмотря на хорошую работу нашего мотора, такой дефект, как задир поршня, может привести к авариям. Могут иметь место случаи невозврата самолета из боевых заданий и потери при этом летного состава. Летчик, вылетая на выполнение боевого задания, должен быть абсолютно уверен в том, что его мотор будет работать безот-

⁵⁷ МИПМ. Ф. 48. Д. 233. Л. 267.

казно, только тогда обеспечен полный успех в выполнении задания. Побывав на заводе № 21 в Горьком, где был выявлен ряд досадных дефектов мотора, подчеркиваю необходимость как можно скорее исключить эти дефекты».

В мае запланированы государственные испытания М-71Ф, и к этому же сроку завод должен быть готов запустить его в серийное производство. Но в эти планы вмешалась реальность военного времени.

С 15 января по 1 марта завод стоял из-за нехватки электроэнергии. Правительство пришло на помощь во втором квартале, выделив дополнительные фонды и скорректировав план.

Начальники цехов докладывали о тяжелом положении с рабочей силой. Так, руководство цеха № 34 объясняло невыполнение месячного плана в ноябре очень большой заболеваемостью. Из-за упадка сил, опухания рук и ног ежедневно не работало по 23–28 человек. Детали, выпускаемые цехом, были не только трудоемкие, но и очень тяжелые. Рабочие очень истощали. Например, рабочий Скворцов из-за упадка сил несколько раз терял сознание и потому был отправлен в здравпункт. Токарь участка 2 Колпаков после 11-часовой работы совершенно обессиливал и в конце смены давал продукции гораздо меньше, нежели в начале смены⁵⁸. Подобные факты заставили руководство завода именно в 1943 г. пойти на восстановление 8-часового рабочего дня в наиболее тяжелых цехах.

Но, несмотря на трудности, патриотический настрой у людей очень высок, о чем свидетельствует сбор средств на постройку вооружений. Так, токарь Насыров при месячном заработке 480 рублей подписался на заем в Фонд обороны на сумму 1600 рублей⁵⁹ (буханка

⁵⁸ ПермГИАИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 31. Л. 185.

⁵⁹ Сталинец. 1943. 5 июня.

белого хлеба в коммерческом магазине в это время стоила 700 рублей).

Из дневника бригадира Г. Ф. Семенова:

«8 января 1943 г. ... Вся страна с радостью подхватила почин колхозника Головатого, все трудящиеся стремятся внести свои сбережения на постройку новых танковых колонн, авиаэскадрилий и других военных соединений. Мне дали почетное задание собирать в своей

новых слов. 1943 г.,
Колобов уфа. Хотелся стан.в.
ноги с Грузом переселился ~~соз~~
Ситант у ситанков.
Фронтовики как обычно бодрее
всех.
18/1/43. Дн. вечера.
Нечувствительных рабочих, которые ~~за~~
Баловнившие ~~лиш~~.
Все больше и больше ноги свалили
Как не говорю ~~с~~ и ~~с~~ ~~с~~
много много работав ~~с~~
много ~~о~~ ~~о~~ работам как ~~д~~
Некоторые серьезно не могут,
другие под эту же мерку
Сильнейшими.
Надз. Карозова ~~на~~ ~~с~~ ~~с~~
разостро ~~с~~ ~~с~~ ~~с~~ ~~с~~
с ~~с~~ ~~с~~ ~~с~~ ~~с~~
с ~~с~~ ~~с~~ ~~с~~ ~~с~~
те ~~с~~ ~~с~~ ~~с~~ ~~с~~

...она не приходит в час, сидит
там у себя наверху, а к работе
не спускается.
Так молодежь не пойдет к нам
включено.
5³⁰ утра.
Три парня залезли в станки
и сняли. Колеса казались старыми
работница и сказала:
нужно разбить их тов. мастер
работы сильно, снять колеса!
Работницы Сашкина и Волкова
работают на резьбо-шлиф.
станках "Эксплоз"!
Десятки через их операции должны
расширивать. Расширивать
на кону. Сашкина и Волкова
работают на 4-й станках.
Десятки станки не сходят
они продолжают работать.

Странички из дневника Г. Ф. Семенова

группе деньги с желающих пожертвовать. Интересно отметить, что сейчас люди стали куда лучше откликаться на все проводимые мероприятия, чем это было до войны. Сейчас много агитировать не приходится. Фронтовики подписались каждый на 150 рублей»⁶⁰.

⁶⁰ В труде как в бою. М., 1961. С. 170.

Новый толчок сбору средств дало решение уральских областей о создании танкового добровольческого корпуса. Смены, бригады, участки и отдельные рабочие выпускали продукцию сверх установленного плана, а заработанные средства перечисляли на постройку вооружений.

Уральский добровольческий танковый корпус был создан на Урале в дни победоносного завершения Сталинградской битвы. 16 января 1943 г. газета «Уральский рабочий» опубликовала статью «Танковый корпус сверх плана» – о том, что коллективы крупнейших танкостроительных заводов Урала обязались изготовить в первом квартале 1943 г. сверх плановых заданий столько танков и самоходных орудий, сколько требуется для формирования корпуса. Все области большого Урала участвуют в создании оружия, экипировки для бойцов-добровольцев. Рабочие массово подают заявления о зачислении в корпус. Предпочтения отдаются тем, кто прошел учебу в истребительном батальоне.

Из дневника Г. Ф. Семенова:

«4 марта 1943 г. Сегодня утром после работы заходил в партком. Удивительно много желающих пойти добровольцами в армию. Комсорг ЦК Котельников пригласил зайти к нему. “Это хорошо, – сказал он, – что ты добровольно хочешь идти в армию, но подумал ли ты о том, что обнажать наш трудовой фронт тоже нельзя. Здесь, в тылу, ты нужен. Работы много”»⁶¹.

МЫ БЕЗУСЛОВНО ЗА ПОТОК!

Поздно вечером в июньское воскресенье 1943 г. в кабинете директора завода раздался телефонный звонок: руководству приказано срочно прибыть в Москву. В два часа дня в понедельник А. Г. Солдатов, главный инже-

⁶¹ В труде как в бою. М., 1961. С. 185.

нер В. П. Бутусов и главный конструктор А. Д. Швецов прилетели в столицу, а спустя четыре часа были уже в Кремле.

Сталин ходил вокруг стола, непрерывно курил. Он вновь и вновь настойчиво напоминал, особенно наркому авиапромышленности Шахурину, маршалу авиации Новикову и командующему Голованову, что для фронта сейчас имеет исключительное значение массовость авиации и поэтому Главкомандование не может пойти на новую модификацию, предлагаемую заводом, если это повлияет на количественную сторону. Солдатов и Швецов заверили, что эти опасения они учитывают и завод не допустит сокращения выпуска продукции, но выиграет в качестве, запустив в серию М-82ФН.

Это совещание сыграло для мотора судьбоносную роль: здесь было окончательно подтверждено его право на существование и серийное производство. Родился замечательный самолет Ла-5ФН с мотором АШ-82ФН, который очень полюбили наши летчики, и от которого туго пришлось немецкой авиации.

Чтобы освоить новое изделие, не снижая объемов производства, Наркомат предлагал создать второй такой же завод, как в Молотове, только в два раза больше. Солдатову было ясно: чтобы создать новый моторостроительный, потребуется удвоенное количество оборудования, удвоенное количество людей. Но был и иной путь – расширить, реконструировать его завод, дооснастить его недостающим оборудованием и людьми. Накануне он командировал главного энергетика завода Худякова во Владивосток, где лежало колоссальное количество оборудования из Америки, жизненно необходимого заводу для выполнения программы. А ОКС и служба главного механика уже приступили к разработке проекта реконструкции завода, призванного увеличить производственные площади на 20–25 тыс. кв. м. Многие планировалось сделать и для повышения рентабельности



в использовании существующих производственных площадей. Расчеты показывали: если полностью ввести корпуса № 3 и № 4 и выселить с территории завода непрофильный завод № 289 – опытное производство ОКБ П. О. Сухого, если по-хозяйски использовать все имеющиеся площади, еще одно подобное предприятие строить не придется. Да ведь и времени на это нет: самолеты нужны фронту сегодня, сейчас, а не через год⁶².

Изложив свои доводы, Солдатов почувствовал поддержку Верховного главнокомандующего. Закончилось обсуждение тем, что Новиков и Голованов заявили: проверив самолет с мотором М-82ФН в боевых условиях, они убеждены в необходимости запустить его в серию⁶³.

Начиная с 1 апреля 1943 г. завод перешел полностью на выпуск моторов М-82ФН.

⁶² ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 315. Л. 110.

⁶³ Там же. Д. 318. Л. 132–134.

Солдатов идет на проведение реконструкции, так как видит изношенность заводского оборудования, работающего на пределе возможного. Начиная новое дело, ему важно было поднять на эту реконструкцию весь коллектив, как на последний и решительный штурм, который обязательно завершится победой.

Чтобы сделать завод в два раза больше, предстояло создать несколько новых цехов, перенести несколько цехов на новое место, перебросить и смонтировать 2500 станков, обеспечить пуск новой испытательной станции на 32 бокса, расширить сборочный цех № 50.

Но завод должен поставлять моторы пяти самолетным предприятиям страны. Это значит, что он не имеет права допустить срыв суточной программы. Чтобы не останавливать сборку, переброска оборудования цехов осуществлялась после создания задела деталей на 5–7 дней.

Переезд цеха на новое место красочно описал в своем дневнике Г. Ф. Семенов:

«Урчат трактора. В цехе стоит небывалый грохот. Мы переезжаем. Станки перевозим, не останавливая работы. Один станок срываем, а стоящий рядом работает до тех пор, пока не дойдет до него очередь. Как это похоже на боевую обстановку. Я возглавляю такелажников “легкого типа”. Грузим стеллажи, тумбочки, столы и прочую рухлядь. Перед тем как станок увезти, его чистят. Старую грязь в новое помещение приказано не возить»⁶⁴.

В новых корпусах обосновывались цехи инструментального производства, создавался кузнечный цех, призванный обеспечить производство поковок полностью, став лучшим цехом завода.

Расширение цеха № 15 и создание мощной кузницы потребовали создания цеха по изготовлению штампов.

⁶⁴ Семенов Г. И стал нам полем боя цех. Пермь, 1990. С. 151.

Завод № 19 им. Сталина одним из первых в стране приступил к организации потока. Использовался опыт крупной американской промышленности, давно отказавшейся от такой организации производства, при которой рабочий вынужден не только выполнять заданную ему операцию, но и обслуживать себя подноской к рабочему месту деталей, инструмента и ходить куда-то за инструктажем. Принято решение максимально механизировать вспомогательные операции за счет применения конвейеров, транспортеров, рольгангов и подвесных подъемных приспособлений, сократить путь прохождения детали в цехе. В условиях, когда завод испытывает острейший дефицит в рабочей силе, каждый, кто занят в производственном процессе, при поточном способе организации труда даст неизмеримо больше. Поток дисциплинирует, заставляет работать ритмично, без авралов и штурмовщины, облегчает труд рабочих. Но привести поток в движение могли только люди, поэтому директор не жалел времени на встречи, общение с людьми.

Из выступления А. Г. Солдатова на партийно-хозяйственном активе:

«Очень важно сейчас правильно понять, что такое поток, что он дает и что он, безусловно, потребует. Некоторые думают, что перевод изготовления деталей на поток сразу же высвобождает и основную и вспомогательную рабочую силу, и детали, как говорят, начинают делаться из ничего. В действительности, дело происходит не совсем так. Мы при переходе на поток будем обязательно иметь рост рабочей силы, занятой в цехах главного механика, главного энергетика, инструментальных цехах, т. е. мы, безусловно, получим удельный рост вспомогательных рабочих на одного рабочего, занятого в основном производстве. И это неизбежно хотя бы потому, что поддержание усложнившейся техники предприятия в работоспособном состоянии требует повы-

шенного количества рабочей силы. Благодаря этому возможно создать значительную дифференциацию и специализацию труда рабочих, и рабочий своей повышенной, вследствие этого, производительностью с лихвой обрабатывает эту дополнительную вспомогательную рабочую силу»⁶⁵.

С приходом Солдатова коллектив непрерывно работал над улучшением организации завода и его производственных процессов. Но теперь это была не разовая операция, когда механизация приходила на участок или в цех, а качественное изменение всего предприятия, всех технологических цепочек.

Шаг за шагом все больше цехов и групп переводилось работать по принципу потока.

Особенно наглядно перемены можно было оценить в цехе поршневых колец. Чугунолитейщики одними из первых перешли на поточный метод работы и индивидуальную отливку колец на конвейере. До реконструкции в цехе транспортировка форм, вывозка земли и другие трудоемкие операции производились вручную. После монтажа специального оборудования изготовление форм было переведено на пневматические формовочные станки. Формы устанавливались на рольганги, откуда сталкивались на конвейер, который непрерывно подавал их к месту заливки, а затем к месту выбивки и разборке. Горелая земля ленточным транспортером подавалась в полностью механизированную земледелку.

Механизация вывела цех в число передовых не только в СССР, но и в мире. Перевод на поток поднял производительность труда в цехе на 70%, а затраты времени на одну отливку снизил на 30%! В марте 1943 г. цех смог давать миллионы поршневых колец.

Во многих цехах производится перепланировка оборудования: оно устанавливается в строгом соответ-

⁶⁵ МИПМ. Мы безусловно за поток: сборник по обмену техническим опытом. 1943. Ноябрь.

ствии с последовательностью технологического процесса. Цель – сократить путь движения каждой детали. Как правило, перемещение тяжелых деталей от станка к станку стало производиться с помощью рольгангов, лотков, ленточных транспортеров и т. д.

Работы по механизации цехов, руководимых Путяшевым, Павловым, Дубинским, Субботиным, Спиридоновым, Лужбиным и др., изменили завод кардинально.

Как осуществлялся перевод на поток, интересно проследить на примере цеха № 34. Накануне реконструкции в нем побывал заместитель наркома авиапромышленности Завитаев и был поражен увиденным:

«Я сегодня беседовал с работницей, которая вручную поднимает гильзы весом 16 кг. каждая по 100 штук в день. В смену – 120 пудов! Какая отдача может быть у работницы!?»⁶⁶.

Конвейер потребовал перестановки оборудования всех групп в соответствии с проектом. Транспортные средства были смонтированы в группах головок цилиндра, собранного цилиндра и гильз цилиндров. Поскольку производство цилиндров было технологически связано с отделением литья головок цеха цветного литья и с отделениями закалки, отпуска, лужения и азотирования термического цеха, потоком был охвачен весь путь изготовления цилиндра, включая литейный и термический цеха, механическую обработку, лакокрасочную, сборку узла вплоть до подачи изделий на общую сборку.

Отливки головок цилиндров из литейного цеха по замкнутому подвесному конвейеру поступали в группу механической обработки головок, где, в свою очередь, по подвесному транспортеру передавались от станка к станку вплоть до операции спаривания головок с цилиндрами. Поковки гильз цилиндров поступали из группы закалки и отпуска термического цеха в группу механиче-

⁶⁶ ПермГНИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 50. Л. 10.

ской обработки до азотирования и – по замкнутому подвесному конвейеру – возвращались в цех № 14, в группу лужения. Далее по цепному конвейеру цилиндр поступал в лакокрасочную, и после окраски этот же конвейер переправлял его оттуда в группу цилиндра. Эта группа была снабжена подвесным путем, по которому цилиндр переходил от станка к станку самотеком до операции окончательного контроля. С окончательного контроля готовый цилиндр поступал на цепной конвейер, подающий его на склад готовых деталей.

Таким образом, система транспортных линий связывала полностью весь комплексный технологический процесс в единый непрерывный поток – от заготовок до склада готовых деталей. Путь прохождения цилиндра в целом по цеху сокращался в два раза, а по отдельным группам – в четыре. Цикл изделия сократился на 25%. Производительность труда одного рабочего выросла на 14%. После увеличения количества вспомогательных рабочих на заводе на 6% отдача рабочего места возросла на 20%. Задача «поднять деталь с пола» была полностью выполнена.

Завод преобразался. И хотя окончательно перевод его на поток завершится в первой половине 1944 г., но уже по итогам 1943 г. каждый рабочий завода в среднем давал продукции на 19% больше, чем год назад. Только совершенствование технологии в механических цехах позволило за три квартала 1943 г. высвободить 133 рабочих, 57 единиц оборудования, сократить на 170 часов нормированное время.

Благодаря пуску в эксплуатацию 6 новых цехов завод превратился в крупнейшее предприятие отрасли. Больше не петляла технологическая цепочка, порождавшая ненужную трату времени. Там, где еще недавно женщины и подростки, выбиваясь из сил, ворочали тяжелые детали, теперь были установлены удобные устройства, отменившие непосильный труд.

Вспоминает бывший слесарь цеха № 34 К. Харламова:

«Прежде нам приходилось в течение смены перетаскивать уйму крупных деталей, подносить их к рабочему месту, потом обратно таскать к стеллажам. Не то теперь: в цехе провели большую механизацию, установили конвейер, поточную линию, которая намного облегчила наш труд. Сейчас каждая деталь подходила к рабочему месту и сама после обработки передвигалась дальше».

Работа стала более производительной. Обыденным явлением теперь считали на заводе досрочное выполнение месячных планов. В обязательствах записывали: «...и сверх месячной программы выпустить продукции для оснащения одной воинской части». Ритмичность, давно уже ставшая законом на производстве, привела к мысли об упразднении суточного графика и внедрении часового. Прежде о подобном в отрасли еще никто не помышлял.

На участке по ремонту обуви в литейном цехе



Заводской коллектив, закаленный в борьбе с трудностями и умудренный опытом их преодоления, походил на боевое воинское соединение, спаянное единым долгом перед Родиной. Тыл был не продолжением фронта, он сам был полем боя. Потому и восприняли моторостроители как должное, что их директору присвоили звание генерал-майора инженерно-технической службы и наградили орденом Отечественной войны I степени.

Бригадир первой на заводе фронтовой бригады Г. Ф. Семенов вспоминал:

«Казалось, наш директор и не уходит с завода... Иной раз и глубокой ночью смотришь... генеральская папаха плывет в дыму... Вот он проходит твердым шагом по цеху. И этого достаточно, чтобы в ночную смену сразу почувствовать прилив бодрости».

НАШИ ИСТРЕБИТЕЛИ НАБИРАЮТ СИЛУ

Л. Гумилевский в книге «Крылья Родины» писал:

«Аркадий Дмитриевич Швецов стоял у вершин современной науки и опыта в области моторостроения. Он совершил четыре поездки за границу, посетил, кажется, все лучшие заводы Европы и Америки, и мимо него не прошло ни одного движения мировой конструкторской мысли».

Каждый новый двигатель Швецова не только отличался от предыдущего своей конструкцией, но всегда требовал появления в производстве новых для отечественной промышленности технологических процессов. По мнению Н. А. Ожиганова, много лет работавшего рядом с Аркадием Дмитриевичем, главный конструктор имел уникальный опыт доводки конструкции, родившейся на бумаге. Анализируя работу деталей, разбирая их поломки, он умел среди массы разнообразных факторов, на первый взгляд незаметных, найти главное и на-

метить правильные пути их «лечения». Бывало, принятые им решения не разделяли некоторые его коллеги, но время показывало, насколько прав был главный конструктор.

Сам Швецов к своей деятельности относился без всякого самолюбования.

В интервью С. Розенфельду для газеты «Правда» он объяснял:

«Собственно говоря, мы ничего не изобретаем... Мы только совершенствуем. Наша задача – непрерывно улучшать конструкции. Это тем более важно, что совершенствование это необходимо не только для потребностей сегодняшней работы, но должно обязательно предопределить будущее. Надо так конструировать, чтобы к моменту серийного выпуска агрегат не устарел. Надо предусмотреть то, что понадобится, может быть, через 4–5 лет»⁶⁷.

М-82ФН мог выдерживать форсированный режим в течение 10 минут полета. Данная версия истребителя Ла-5 была наиболее скоростной. У земли машина разогналась до 593 км/ч, а на высоте в 6250 м могла развить скорость в 648 км/ч. В апреле 1943 г. в подмосковных Люберцах состоялась серия воздушных боев между Ла-5ФН и трофейным истребителем Вф 109G-2. Учебные бои показали подавляющее превосходство Ла-5 в скорости на малых и средних высотах – основных для воздушных сражений Восточного фронта.

2 февраля 1943 г. завершилось полной победой наших войск историческое сражение под Сталинградом. Командующий 62-й армией генерал В. И. Чуйков в своем приказе отметил заслуги летчиков и авиационных специалистов в этой битве. После победного сражения, где Ла-5 с моторами М-82 показали неоспоримое преимущество над фашистскими «мессершмиттами», правитель-

⁶⁷ «Правда» на заводе. 1944. Ноябрь.

ство наградило моторостроителей, и 21 июня 1943 г. вышли два Указа Верховного Совета СССР – о награждении ОКБ орденом Ленина и о награждении работников завода № 19. Орденами Ленина были награждены 11 человек, в том числе В. Н. Бутусов, В. С. Нитченко, А. Г. Солдатов, М. М. Тимофеев, А. Д. Швецов, И. Ф. Юганов. Всего ордена и медали получили 107 человек.

В 1943 г. моторы завода № 19 стояли на следующих самолетах:

на Ла-5, Ту-2, МиГ-9 и Пе-8 – М-82;

на Ла-5Ф и Пе-2 – М-82Ф;

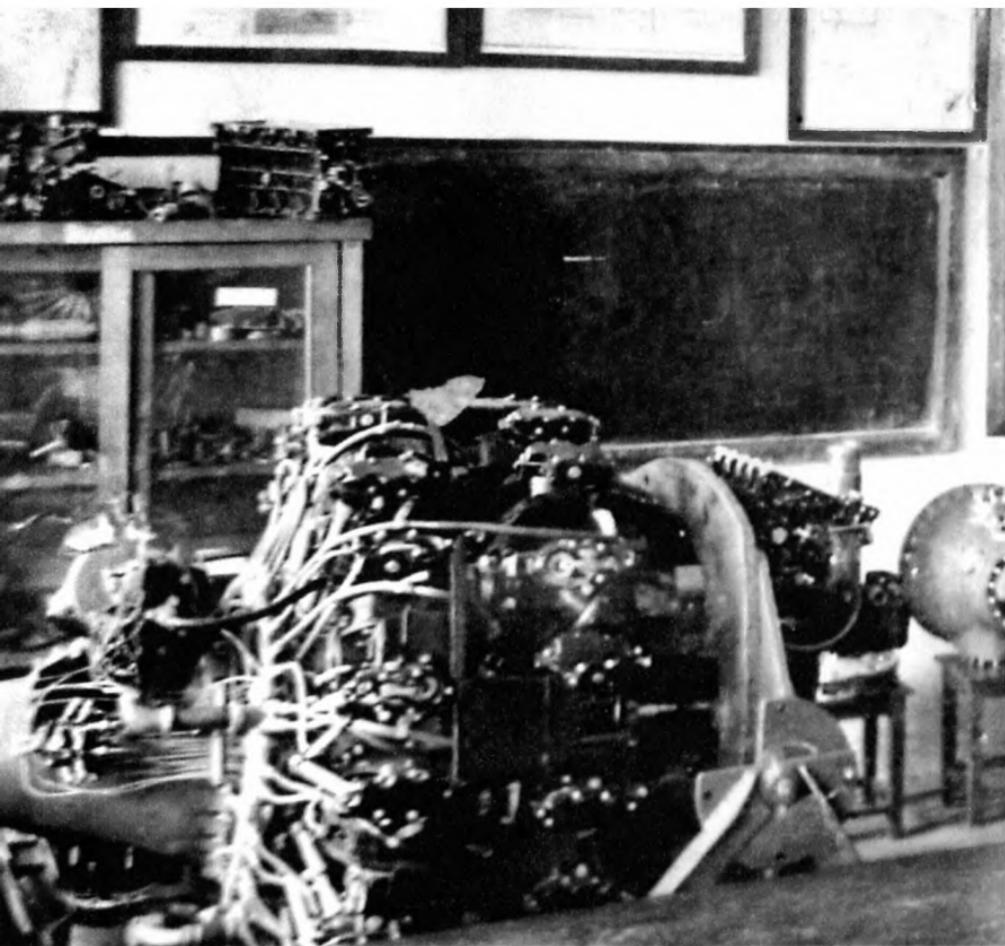
на Ла-5ФН и Ту-2 – М-82ФН;

на Ли-2 (до 1942 г. лицензионный DC-3-196, освоенный заводом № 84 им. В. П. Чкалова в Химках, носил имя ПС-84 (Пассажирский самолет з-да № 84) и гидросамолетах, эксплуатируемых в составе Севморпути, – М-62ИР.

Самолеты Ла-5 и Ла-5Ф выпускали заводы № 21 (г. Горький), № 99 (Улан-Удэ), № 381 (Н. Тагил, а затем Москва), № 31. На заводе № 22 делали самолеты Пе-2 и Пе-8.

Ла-5 и Ла-5Ф в 1943 г. показали свои высокие боевые качества в схватках с противником. Моторы на них вырабатывали полностью свой ресурс (у первых серий он был равен 50 часам), а с ростом мастерства летчиков нарабатывали и много часов сверх ресурса. Например, механик ЭРО Лежнев сообщал, что в 5-м истребительном авиаполку основная часть моторов наработала в воздухе от 100 до 110 часов, а старший инженер 13-го Сталинградского ИАП докладывал, что 6 моторов в этом полку с конца 1942 г. по июнь 1943 г. наработали в воздухе по 150 часов, при этом к концу эксплуатации заметного падения мощности не наблюдалось, лишь увеличился расход масла.

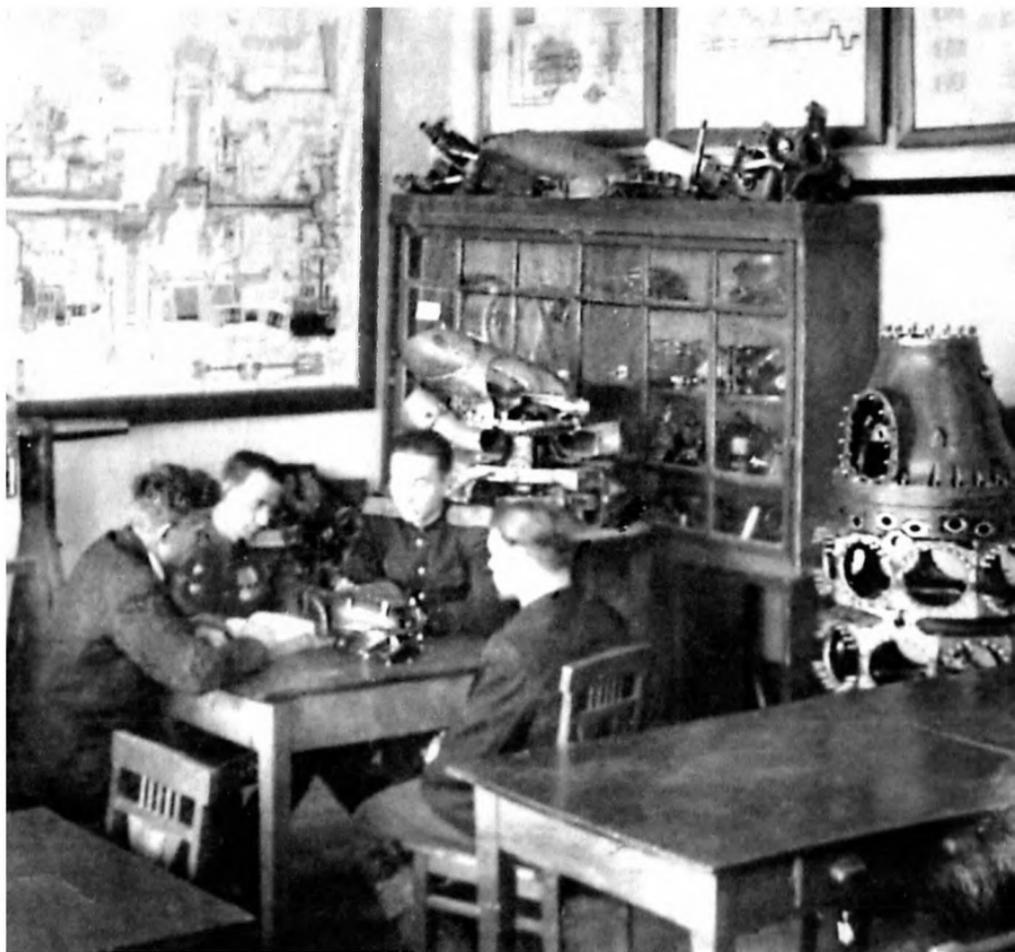
Самолеты Ту-2 с мотором М-82 находились в составе трех авиаполков – 47-го ГДРАП, 12-го ДБАП и 132-го АП. Представители завода проделали большую работу



по налаживанию правильной эксплуатации моторов в условиях фронта.

Из отзыва о работе моторов М-82 старшего инженера 45-го ГДРАП, обслуживающего самолеты, ежедневно фотографировавшие укрепления противника, гвардии инженер-капитана Пшенникова:

«В ходе боевой эксплуатации моторы М-82 всей своей работой доказали свое превосходство над всеми имеющимися у нас на вооружении авиационными двигателями отечественного производства. По своей мощности с учетом различных высот полета моторы полностью отвечают запросам авиации дальнего действия; сам мо-



На занятиях в школе эксплуатации с новой техникой
знакомились летчики и техники с передовой

тор при грамотной технической эксплуатации как на земле, так и в воздухе в своем применении является безотказным; об этом говорит тот факт, что из общего числа моторов, проходивших эксплуатацию в указанном полку, не было случаев отказов от полетов по вине моторов... В целом мотор М-82 отвечает требованиям авиации в современной войне».

На основании таких успешных результатов в конце 1943 г. завод № 23 приступил к выпуску самолетов Ту-2 с моторами М-82ФН.

Самолеты Пе-2 и Пе-8 не получили широкого применения, а в декабре 1943 г. завод № 22 совсем прекратил

выпуск самолетов с моторами М-82. Самолеты МиГ-9, выпущенные в очень небольшом количестве, находились в эксплуатации только в 7-й Воздушной армии.

Основным заводом, который использовал мотор М-82ФН, стал завод № 21: он выпускал Ла-5 и Ла-5Ф. В мае начались летные испытания нового самолета Ла-5ФН, показавшие его высокие характеристики. Уже в конце мая самолеты Ла-5ФН были направлены в НИИ ВВС для проведения опытной боевой эксплуатации, после чего началось пополнение и формирование авиационных полков этими машинами. Боевые качества этих самолетов подтвердились, но выявились и проблемы. Случилось несколько пожаров на самолетах, и кое-кто посчитал, что виной тому повреждение трубок высокого давления. Но практика опровергала это мнение: в бою нередко оказывались перебиты 2–3 трубки высокого давления, и никакого пожара при этом не возникало.

Вот что сообщал об одном из таких случаев старший механик В. Г. Гушин:

«...13 Сталинградский ИАП самолеты Ла-5ФН с мотором М-82ФН брал на вооружение очень неохотно, т. к. до командования дошли слухи о большом количестве дефектов насоса НБЗ-У и ложные слухи о большом количестве пожаров из-за поломки трубок высокого давления. При первых же вылетах мнение летного состава изменилось.

Завоеванный самолетом авторитет еще больше упрочился, когда во время боя на одном из самолетов были перебиты две трубки высокого давления (8-го и 6-го цилиндров), пробит носок картера, кожаха тяг 8-го цилиндра, 3 проводника зажигания, в нескольких местах пробит коллектор проводов зажигания, и с этими дефектами самолет вернулся на свой аэродром. Летчик произвел нормальную посадку».

Изучение причин пожаров на Ла-5ФН заставило всех признать, что причина – в недоделках, допущенных ра-

ботниками 21-го завода, а не моторостроителями. Дефекты были устранены.

Боевые качества самолетов Ла-5ФН с моторами М-82ФН убедительно свидетельствовали, что в полках, имевших их на вооружении, на одну боевую потерю приходится от 5 до 8 сбитых самолетов противника. А в 5-м гвардейском истребительном авиаполку на 4 боевые потери приходилось 60 сбитых вражеских машин.

Из отзыва командира 5-го ГИАП гвардии подполковника Рулина и зам. командира полка по эксплуатации гвардии инженер-капитана Каплуновского (прислан на имя директора завода № 19 Солдатов):

«Материальная часть полка не имела ни одного случая отказа по вине мотора. Ввиду простоты в эксплуатации мотор с агрегатом НБЗ-У завоевал авторитет среди летного и инженерно-технического состава полка. Самолет Ла-5 с мотором М-82ФН не уступает в бою с лучшими немецкими истребителями»⁶⁸.

Зимой 1942/43 г. на моторах М-82 были испытаны системы холодного запуска ЦИАМ и ЛИИ НКАП, значительно облегчившие запуск мотора при -20°C , а значит, и расширившие возможности применения авиации, ведь раньше моторы запускались при температуре не ниже -5°C .

На завод поступало много положительных сообщений и официальных отзывов о высоких технических данных, живучести и хорошей работе моторов М-82ФН.

От командования 4-го ЗАП:

«...Мотор является одним из лучших моторов отечественного производства, удовлетворяющий всем требованиям современной авиационной техники».

Из дивизии полковника Скока:

«...Самолет при выполнении боевого задания получил приблизительно 40 пробоин, причем 4 из них приходятся

⁶⁸ МИПМ. Ф. 48. Д. 23. Л. 1–108.



Совещание в кабинете главного конструктора А. Д. Швецова

на носок мотора; несмотря на это тяжелое ранение, мотор продолжал работать, летчик дотянул до своего аэродрома и благополучно приземлился».

Из 1-й Воздушной армии:

«...Летный состав самолетами с моторами АШ-82ФН очень доволен. За прорыв линии обороны немцев в Восточной Пруссии приказом Верховного главнокомандующего всем полкам вынесена благодарность. Летный состав говорит о самолетах-истребителях следующее: «Для фотографирования самая красивая машина – МиГ-9, для выполнения фигур высшего пилотажа – Як-3, а для ведения воздушного боя самая лучшая машина – Ла-7»⁶⁹.

Вся информация о том, как показывают себя моторы в деле, стекалась в эксплуатационно-ремонтный отдел (ЭРО) завода № 19. Все больше истребительных полков и

⁶⁹ МИПМ. Ф. 12. Д. 28. Отчет начальника ЭРО Крылова.

воздушных армий оснащалось новой техникой, и с середины 1943 г. объем работы всех групп отдела резко увеличился. Выросло число самолетных заводов, куда мотостроители поставляли свою продукцию, а значит, выросли штаты и представительства завода № 19. Постоянные представительства были в Горьком, Омске, Казани, Ташкенте, Тбилиси⁷⁰. Если в начале 1943 г. число разъездных работников ЭРО достигало 43 человек, то к концу года их было уже 89. Пополнялся отдел работниками из других цехов и отделов завода. На первых порах они не имели нужной квалификации, пришлось создать школу эксплуатации, которая сумела в короткие сроки подготовить новые кадры механиков.

Нередко на фронте мелкий ремонт производили, не снимая мотор с самолета. Механики в полевых условиях творили чудеса. Для организации основательного, а главное качественного ремонта моторов в непосредственной близости от фронта с максимальной оперативностью организуются мастерские передвижного типа. Во многих стационарных мастерских внедряются новые операции: например, хонингование цилиндров, хромирование и освинцевание деталей, расточка втулки главного шатуна по гиперболе. Работники ЭРО на выездах проводят инструктаж, налаживают производственные процессы.

В большинстве мастерских ремонт мотора М-82 производился полностью. Большую роль в этом сыграл выпуск «Руководства по ремонту мотора М-82», давшего возможность техсоставу мастерских самостоятельно освоить ремонт.

Кроме того, на самом заводе был создан новый цех, получивший № 24: здесь в месяц разбирали, дефектировали и восстанавливали более 100 моторов, прибывавших с фронта. Здесь же проводилась обкатка новых

⁷⁰ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 97. Л. 30.

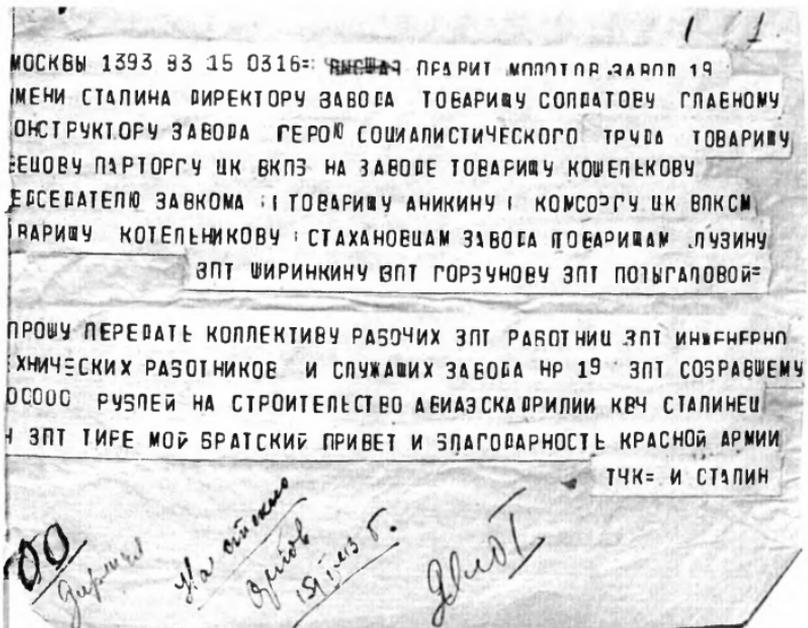
технологий ремонта, новых инструментов и приспособлений. В стенах цеха проходили практику будущие разъездные работники ЭРО.

Таким образом, не без усилий коллектива моторостроителей решалась задача завоевания превосходства нашей авиации в воздухе, утерянного в начале войны в результате внезапного нападения врага и уничтожения нашей авиатехники на аэродромах.

Вот как характеризует этот период «Краткая история Великой Отечественной войны»:

«Между тем после ожесточенных боев зимы 1942/43 годов наступило временное затишье. Линия фронта стабилизировалась. Обе воюющие стороны изучали опыт прошедших боев, намечали планы будущих действий. Войска пополнялись людьми и техникой, накапливали резервы, производили перегруппировки. В ходе подготовки к оборонительным боям создавались благоприятные условия для завоевания господства в воздухе.

Телеграмма Сталина коллективу завода



Штабом ВВС фронта впервые в Великой Отечественной войне был разработан план авиационного наступления, которым предусматривалось: завоевав господство в воздухе, бомбардировочно-штурмовыми ударами уничтожить живую силу, артиллерию и узлы обороны противника, способствуя продвижению советских войск. Данный план был утвержден представителями Ставки – Маршалом Советского Союза Г. К. Жуковым и маршалом авиации А. А. Новиковым. В ходе сражения советское командование наращивало численность своей авиационной группировки, поэтому масштабы и задачи воздушного сражения далеко превосходили первоначальные локальные цели и приняли характер битвы на уничтожение наиболее хорошо подготовленных авиационных группировок противника в преддверии решающих сражений летней кампании 1943 года. Всего в сражениях с обеих сторон участвовало более двух тысяч самолетов. Ожесточенные воздушные бои длились непрерывно многие часы, в отдельные дни проводилось до 50 групповых воздушных боев с участием 50–100 самолетов с каждой стороны. В результате советская авиация завоевала господство в воздухе на данном участке фронта.

Начало этому было положено на Кубани в апреле 1943 г., более двух месяцев там происходили воздушные сражения, в которых с каждой стороны принимало участие около тысячи самолетов. По указанию Ставки были проведены две крупные воздушные операции. Удары наносились по аэродромам противника в полосах групп армий “Центр” и “Юг”. Потери, понесенные противником, были значительны – враг лишился 3678 самолетов. К началу летнего наступления силы немецко-фашистской авиации оказались подорванными»⁷¹

⁷¹ Краткая история Великой Отечественной войны. М., 1965. С. 230, 236.

Итак, двигатели моторостроительного завода № 19 сыграли ключевую роль в возрождении советской авиации, начавшемся в середине 1942 г., благодаря эвакуации авиационной промышленности на восток. А создание и освоение мотора М-82 и его модификаций закрепило завоеванные позиции. Живучий и надежный самолет Ла-5 с мотором воздушного охлаждения оказался просто вне конкуренции.

Ко времени битвы на Курской дуге гитлеровцы направляли на советско-германский фронт свой новейший истребитель «Фокке-Вульф-190», на котором, как и на «Лавочкине», стоял двигатель воздушного охлаждения. Fw-190 создавался несколько лет. Его опытный образец был изготовлен еще до нападения Германии на нашу страну. Но запустить самолет в серию удалось только к середине 1943 г. Он обладал многими достоинствами и для наших бомбардировщиков и штурмовиков был весьма опасен. «Тем приятнее вспоминать, – пишет в своих мемуарах А. И. Валединский, – что новый самолет Лавочкина по своим летно-техническим данным превосходил более тяжелый Fw-190». Наш истребитель имел преимущество в вертикальной скорости, лучшую маневренность на высотах, где обычно происходили воздушные бои, его горизонтальная скорость была на 40–50 км/час выше, в результате чего он мог легко догнать самолет противника.

Появление на фронте истребителя Ла-5ФН обеспечило нашей истребительной авиации качественное преимущество перед немецкой. Однако и немецкая конструкторская мысль не стояла на месте: новая модификация Мессершмитта имела двигатель увеличенного рабочего объема, также оснащенный системой форсирования, позволявшей путем впрыска в цилиндры смеси воды с метанолом на короткий период существенно повысить мощность мотора. Это позволило «мессеру» иметь кратковременное преимущество в ходе воздушного боя.

К этому времени создатели Ла-5ФН выжали из цельнодеревянной конструкции все возможные резервы. Чтобы и дальше улучшать летные качества, требовалось внедрение металлических элементов в конструкцию самолетного планера. Кстати, использование дерева при производстве ЛаГГ-3 было большим преимуществом этого истребителя: он не горел при попадании зажигательных пуль, благодаря специально подобранному клею, в то время как парусиновая оболочка самолетов Як легко загоралась. При попадании пуль в крыло можно было из двух самолетов ЛаГГ (если в одном случае страдало правое, а в другом – левое крыло) собрать один.

Преимущества алюминия прекрасно понимали конструкторы и до войны, но нехватка «крылатого металла» была сдерживающим фактором, усугубившимся после захвата немцами Запорожья и приближения фронта к Волховскому алюминиевому заводу. В январе 1943 г. начал работать Новокузнецкий алюминиевый завод, и в качестве эксперимента на некоторых экземплярах самолета заменили деревянные лонжероны металлическими. Масса уменьшилась на 100 кг, а уменьшение размеров сечений лонжеронов позволило обеспечить дополнительные объемы для баков. Поработали конструкторы и над улучшением внутренней и внешней аэродинамики самолета. При обдувке в аэротрубе ЦАГИ выяснилось, что герметизация кабины дает прирост скорости в 24 км/час, закрытие куполов шасси – еще 6 км/ч. Еще несколько километров скорости дал перенос воздухозаборника двигателя с крыши капота в корневую часть центроплана.

После внесения всех улучшений самолет, который получит имя Ла-7, показал скорость 684 км/час на высоте 6150 м. Испытания, проведенные 14 декабря 1943 г., были признаны успешными. Но первый полет на модернизированном истребителе летчик-истребитель Г. М. Шиянов совершил уже 2 февраля 1944 г., а в войска он поступит в июне 1944 г.

ВНЕДРЕНИЕ НОВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ

Инженеры, техники, технологи и конструкторы много потрудились над созданием такой техники, которая обеспечивала бы выпуск моторов в количестве, указанном решением ГКО. Совершенствовались технологии, неустанно шла разработка новых.

Технолог Новожилов и конструктор Миронов внедрили 19 наладок на автоматах, что в два раза увеличило производительность, а также расширило узкое место по автоматам.

В литейном цехе под руководством Подольского и Калмыкова было освоено литье в кокиль целого ряда деталей, что сэкономило сотни тонн цветных металлов, тысячи тонн песков и высвободило свыше 200 рабочих.

Для улучшения работы поршней была разработана технология их графитирования, внедрен процесс газовой цементации.

В. Н. Щербакова разработала и внедрила в серийное производство технологию антикоррозийной обработки деталей из магниевых сплавов методом фторирования.

Одним из первых предприятий в стране завод разработал и внедрил технологию точного стального литья по выплавляемым моделям с заливкой открытым способом. Этой работой руководили заместитель начальника литейного цеха М. Ф. Страхова и инженер ЦЗЛ М. Н. Снегирева.

Инженер И. С. Апанасенко разработал конструкцию приспособления для шлифовки сложного высокоточного профиля зуба шестерни насоса. До этого не могли освоить производство шестерен (зуб гиноциклоида), теперь появилась возможность изготавливать агрегат.

Заместитель начальника инструментального цеха Степан Михайлович Неприн внес около 100 предложений. Самым известным его изобретением стал «универ-

сальный угломер режущего многолезвийного инструмента», внесенный в ГОСТ и поставлявшийся на все предприятия СССР. В течение двух лет пользования прибором Неприна завод получил экономию свыше полумиллиона рублей. Талантливый изобретатель был поощрен наркомом премией в 10 000 рублей.

Еще до войны, в 1939 г., завод сделал первые шаги к освоению принципиально новой технологии получения деталей из порошков. Для быстрой организации производства металлокерамических дисков нагнетателя был установлен гидравлический вертикальный пресс на 300 т, а в литейном цехе создано специальное отделение по освоению производства металлокерамических дисков под руководством старшего мастера Порошина. Конструкторы КБ и инженеры ЦЗЛ разработали принципиально новую конструкцию двухскоростной передачи и технологию ее изготовления. До войны диски первой

В цеховой столовой



и второй скорости двухскоростной передачи изготавливались из текстолита и были они непрочны: при переключении с первой на вторую скорость срывалась шлицевая часть дисков второй скорости, т. к. поверхности дисков имели недостаточные фрикционные свойства, в результате скорость резко падала. На завод шли рекламации.

Заводские ученые Н. Талызин и А. Лучихин с участием специалистов ВИАМ (г. Москва) разработали технологию изготовления дисков из композиционных материалов (сталь-металлокерамика). На заводе их называли биметаллическими дисками. Фактически с этой разработки зародилась новая отрасль техники и науки.

По воспоминаниям ветерана предприятия Н. Соловьева, в центральной лаборатории отдела главного металлурга была сосредоточена вся техническая мысль завода, и поэтому на сотрудников возлагалась особая ответственность за ускорение научно-исследовательских работ. Освоение порошковой металлургии в эти годы сыграло большую роль в создании прочных металлокерамических изделий для моторов АШ-82 и более мощных АШ-83. Создания таких деталей требовала сама конструкция моторов. Металлокерамические детали изготавливались почти полностью по безотходной технологии, что позволило значительно сэкономить дорогостоящие и дефицитные порошкообразные металлы.

Порошкообразные металлы ценились на вес золота, т. к. поставки с начала войны частично прекратились. Перед заводом встала проблема получения собственных порошков. Изыскательские работы возглавил заместитель начальника центральной лаборатории В. Я. Яхлаков, человек с незаурядным талантом, интеллектуал и эрудит. Под его руководством были разработаны установки и технологии получения медного, оловянного и свинцовистого порошков.

Композиционные металлокерамические изделия были разработаны и освоены впервые в стране и позднее переданы на все предприятия отрасли.

Удалось справиться и с такой проблемой, как дымление моторов⁷². В 1943 г. 60% моторов снимается с испытаний по этой причине. В дым превращаются сотни тонн дорогого высокооктанового бензина. Перерасход в 1943 г. – 1200 т. Одна из причин дефекта оказалась проста и очевидна – грязь на рабочих местах в цехах и на испытаниях. Руководство распорядилось за 2–3 дня привести завод в идеальный порядок и покончить с дымлением. Этот факт еще раз показал правоту репрессированного в 1938 г. И. И. Побережского, превратившего завод в предприятие передовой техники и культуры. Оснащенный самым лучшим оборудованием, передовой технологией, он был способен на высокую отдачу. Но трудности с финансированием и фондами в начальный период войны привели к тому, что вопросы культуры производства ушли на второй план. И вот теперь оказалось, что это поставило под удар продукцию завода. Пришлось серьезно задуматься о том, как важно держать планку, заданную предшественниками.

Об этом не уставал напоминать и главный конструктор А. Д. Швецов, предъявляя высокие требования к технологиям и технологам:

«Нельзя забывать о том, как изготавливать мотор. Есть определенные требования в моторостроении. Мотор остается мотором. При всех условиях – война или другое время, – мотор по своей силовой схеме требует применения материала достаточно прочного, надежного и деталей достаточно хорошего изготовления. Качеством изготовления пренебрегать нельзя. Есть определенное искусство – строить моторы. Нельзя рассчитывать только на техническую документацию... Это все равно что каждый из вас взял бы поваренную

⁷² МИПМ. Ф. 48. Д. 278. Л. 288.

книгу и приготовил по ней какое-нибудь кушанье. Что-нибудь получилось бы, но, конечно, не то, что сделал бы повар. Так и в нашем деле нужно уменье, нужен опыт, нужна квалификация, нужно тщательно подбирать и воспитывать людей, не подходить так, как часто подходят технологи. Технолог не должен работать только по документам, технолог должен проверять само существо работы, иметь понятие о том, как нужно подходить к решению той или другой технологической задачи. Если с конструктора спрашивают знания технологии, знания станков, то конструктор вправе потребовать с технолога, чтобы он знал мотор. Позор такому технологу, который не знает, как работает та или иная деталь мотора. Это элементарное требование, азбука производства авиационного мотора, и технолог обязан это знать.

...В военное время расхлябанность совершенно не терпима. В производстве должен быть порядок. Дисциплина, порядок и чистота – элементарные вещи, без которых ни один порядочный завод работать не в состоянии»⁷³.

ЗАВОД – ТОЛЬКО ЧАСТЬ ЖИЗНИ

Ни создание и освоение нового мотора, ни рост производительности труда, ни рост объемов производства не были возможны без решения проблемы быта, отдыха, питания работников завода. Человек, после 12-часовой смены вынужденный отдыхать на двух-трехъярусных нарах в бараке, не может на следующий день сделать продукции больше, чем накануне. Невнимание к таким, простым на первый взгляд житейским потребностям, как магазины, столовые, бани, прачечные, парикмахерские

⁷³ МИПМ. За передовую технику: сборник материалов БТИ завода. 1942. Июнь. С. 8–10.

и, безусловно, нормальные жилищные условия, приводило к тяжелым последствиям. Несмотря на всю суровость законов, не сокращалось дезертирство. Болезни, истощенность людей приводили к травматизму и даже гибели.

Вопросам состояния жилищно-бытовых условий рабочих было посвящено заседание партийного комитета завода 17 февраля 1943 г.

Обсудив факты, опубликованные в корреспонденциях газеты «Сталинец» «Быт молодых рабочих в поле зрения командиров производства» и «Когда нет заботы о бытовых нуждах», партком отметил:

«Руководство ЖКУ т. Соснин и секретарь партбюро Судаков не сделали для себя практических выводов по коренному улучшению жилищно-бытовых условий. Партийный выговор и устранение антисанитарии, конечно, помогли улучшить жизнь людей, но гораздо более действенной мерой было личное посещение барачников директором завода, врать которому или приукрашивать реальность было бесполезно»⁷⁴.

За 1943 г. завод ввел в эксплуатацию 5886 кв. м жилой площади – чуть больше половины от запланированного. Поэтому вновь прибывших людей пришлось селить в помещения, не приспособленные под жилье, использовать второй этаж фабрики-кухни, детсад в поселке Леваневского. Единственное улучшение, которого удалось добиться, – избавились от двойных нар в общежитиях.

Тяжелым оставалось и положение с одеждой, обувью. В 1943 г. завод из государственных фондов получил 17 409 пар обуви, 60,3 тыс. единиц одежды, 237 тыс. м мануфактуры. В среднем получалось так: на двух человек – одна пара обуви, на трех – одно пальто, пиджак или телогрейка, тканей – по 11,5 м на человека. Казалось бы, не так уж и мало, но завод принял за год 4500 человек,

⁷⁴ ПермГИАИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 33. Л. 66, 74–75.

которые не имели даже смены белья, не говоря уже о постельных принадлежностях. Поэтому на обустройство каждого работника, прибывшего из западных областей, в основном освобожденных от фашистов, было потрачено до 30 м мануфактуры⁷⁵.

Уповать только на фонды не приходилось, поэтому завод продолжает заниматься созданием производств, к моторам не имеющих прямого отношения. Растут мастерские по пошиву одежды, обуви, по ремонту и реставрации вещей, сохранившихся с довоенных времен. Это тогда в кровь и плоть советского человека вьелась привычка ничего не выбрасывать, а перешивать, перелицовывать, ремонтировать, максимально продляя жизнь вещам.

Из объяснения начальника социально-бытового отдела Мерника:

«Мы не имеем возможности изготовить достаточное количество кожаной обуви. Нам частично удастся доставать обувь, может быть, не совсем хорошую, на деревянном ходу, которой мы удовлетворяем 90–95% обращающихся. Чтобы цех ширпотреба не простаивал, из леса завозили липу, березу, из которых делали подошвы для ботинок – до сотни пар в день».

Из дневника бригадира фронтовой бригады Г. Ф. Семенова:

«Нет одежды. Я уже больше года не имею костюма, все это время хожу только в рабочем платье. Как я благодарен Базарову (начальник цеха) только за то, что он сегодня остановил меня и сказал: “Ты напиши заявление насчет одежонки и подай мне”. Я знаю, что одежонка эта будет еще не скоро (волокита!), но я безгранично рад, что обо мне хоть немного беспокоятся, что я не один, что кому-то интересно, чтобы и я по-человечески мог куда-нибудь сходить (в кино) в редкие свободные часы.

⁷⁵ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 317. Л. 16–23.

Базаров – первый из всех начальников, сказавший мне это. А сколько людей есть, которые только ждут обуви, а не находят даже теплых слов. Вот начальник АХО цеха на просьбы рабочих часто отвечает: “Иди на рынок купи”. У рабочих нет средств. Это ему хорошо покупать, когда он каждый день хлеб из буфета буханками таскает. Недавно давали бирки на мануфактуру. Раздал начальнику, ведущему инженеру (получать должны у нас и люди из ОТК). О работниках ОТК сказал так: “Дам им бирки – браковать детали не будут”. За это судить надо. Это преступление⁷⁶.

...Три дня не выходил из завода. Ликвидировали про-рыв. Дали мне увольнение, чтобы сходил в магазин и выкупил материал на костюм. Еще бы приобрести ботинки, а то у меня, кроме “деревяшек”, ничего нет. Между прочим, у меня не было и денег, чтобы выкупить материал, так на участке собрали нужную сумму и отдали мне до полочки. Вот это народ!»⁷⁷

Что еще могло поднять людям, уставшим от войны, настроение, поддержать их веру в скорую победу и возвращение к мирной жизни? Конечно, приметы этой мирной жизни. Эти приметы были в широко отмечавшихся праздниках в связи с награждением завода знаменем ГКО за победу во Всесоюзном соревновании, в открытии клуба, в создании музыкальной школы.

Из выступления А. Г. Солдатова перед городским активом:

«Завод – это не вся жизнь, это часть жизни. Вся жизнь складывается [так]: завод плюс город, где он живет. Необходимо добиться такого положения, чтобы все, что требуется человеку, иметь в городе. Надо дать возможность молотовчанину сходить в настоящее хо-

⁷⁶ МИПМ. Ф. 11. Д. 44. Инв. № 1752.

⁷⁷ Семенов Г. И стал нам полем боя цех. Пермь, 1990. С. 151.

рошее кино. Чтобы был театр, чтобы был индустриальный институт»⁷⁸.

И завод многое делал, чтобы это не было пустой декларацией. В одном ряду стоят и открытие школы рабочей молодежи, и строительство больничного городка, и помощь артистам театра, и открытие профилактория для рабочих, и создание собственной футбольной команды.

Ничто так не поднимает настроение людей, как спорт. В годы войны в город Молотов эвакуировали футболистов из Харькова. Немало харьковчан было эвакуировано на завод № 19. Из харьковских спортсменов создалась заводская футбольная команда. А на завод имени Калинина эвакуировалась часть московского «Спартака». Тогда это были две сильнейшие команды в городе. Немало радости они доставили своей игрой любителям футбола в те нелегкие дни.

Директор проявлял всяческую заботу о развитии спорта, о футболистах заводской команды. Помогал игрокам и формой, и инвентарем. Силами завода был отремонтирован стадион «Крылья Советов» (сейчас стадион «Юность»)⁷⁹. Спортивные площадки для волейбола, футбола были устроены в трех юнгородках.

Заводская футбольная команда состояла в первой лиге, а это значит, моторостроители имели возможность видеть интереснейшие игры. Играли и на своем поле, и в Кирове, Ижевске, Уфе. Анатолий Григорьевич не пропускал ни одного матча⁸⁰ и щедро награждал футболистов в случае выигрыша.

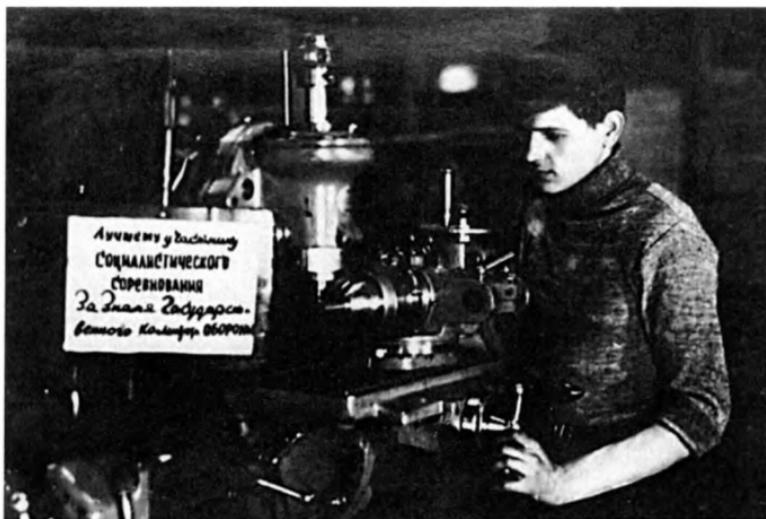
Из приказа по заводу от 28 августа 1943 г.:

«В матчах с Н-ским заводом (г. Уфа) и командой «Крылья Советов» команда завода продемонстрировала друж-

⁷⁸ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 320. Л. 8–13.

⁷⁹ По воспоминаниям Д. С. Кацнельсона. МИПМ. Ф. 14. Д. 3. Машинопись.

⁸⁰ По воспоминаниям Т. С. Чудиновой. МИПМ. Ф. 14. Д. 4. Машинопись.



ную и энергичную игру и рост спортивной техники. Каждый футболист был поощрен от 800 до 1200 рублей»⁸¹.

Из дневника Г. Ф. Семенова:

«8.07.44 г. Большое событие в жизни Молотова. Приехали и играют москвичи – футбольная команда “Торпедо”. Это не шутка – такой серьезный противник. Выиграли! Все рабочие – болельщики своей команды “ЗиС”. Своих футболистов любовно называют – Юра, Жора».

О цеховых фабриках-кухнях, организованных на заводе, с воодушевлением писала газета «Звезда»:

«Если в 1942 г. почти каждый раз на производственных оперативных совещаниях всплывал вопрос о питании рабочих, о ликвидации очередей, о ложках и тарелках, о культурном обслуживании, о санитарии, в 1943 г. все меньше и меньше слышится нареканий... когда речь заходит о столовых. Маленькие фабрики-кухни при самих цехах – вот что во много раз улучшило организацию питания».

Прежде огромное количество пищи перевозилось, переносилось, буквально проволакивалось в термосах, ба-

⁸¹ МИПМ. Ф. 23. Д. 18.

ках, ведрах, бидонах из основной фабрики-кухни в цеховые столовые, что конечно ухудшало ее качество. Перебалтывались супы, ломались и рассыпались котлеты, остывали каши. Длиннющие очереди ожидающих обед встречали эти термосные шествия. Трудно было наладить при таких обстоятельствах культурное обслуживание людей.

Все изменилось после того, как в каждом цехе были оборудованы миниатюрные фабрики-кухни. Паровые котлы и другое оборудование изготовили в самих цехах. Подыскивали для столовых залов светлые помещения. На окнах появились красивые шторы. На столах – цветы. Официантки в белых фартуках и косынках. На кухнях – чистота. Первые блюда стали готовиться на месте, в самой цеховой кухне. Вторые блюда... также здесь, но из мясных и рыбных полуфабрикатов, доставляемых сюда по мере необходимости. При каждой кухне оборудованы кладовые, раздаточные, моечные комнаты, подсобные помещения. Многие столовые города могли поучиться, как нужно работать, побывав в цеховых столовых. То, что было сделано на заводе им. Сталина по организации цеховых столовых, способствовало сохранению здоровья и работоспособности тысяч людей»⁸².

Опухшим от голода, больным дистрофией, цингой, туберкулезом людям требовалось усиленное и лечебное питание. Для профилактики и лечения цинги в 1943 г. вводится обязательная витаминизация. На фабрике-кухне организуется витаминный цех, в котором приготавливают напиток из хвои. Бутыли с ним на лошадях развозят по цехам. Для рабочих, перевыполнивших нормы, вводится дополнительное горячее питание.

В 1943 г. уже не принимались ссылки на военное время, если однообразным было меню, грязно в помещении столовой, а персонал вел себя грубо. Заведующих, не

⁸² Звезда. 1943. 30 мая.

справившихся со своими обязанностями, просто переводили на прямое производство разнорабочими. На место случайных в общественном питании людей в цехах стали принимать квалифицированных поваров.

Становилось ясно, что совершенно недопустимо отсутствие у работников столовых специальных знаний по кулинарии и гигиене общественного питания. В штате фабрики-кухни появилась должность санитарного директора. Ф. Горкина, определенная на эту весьма хлопотную должность, разработала первое положение месячника санитарного состояния цеховых столовых. В работе комиссий, оценивавших итоги месячника, приняли участие и руководители общественного питания, и сами рабочие. Целью смотра было не только выявить недостатки, но и устранить их. Ведь и цеху по силам было провести в столовой освежающий ремонт, заменить или отремонтировать прохудившиеся котлы, сломанные стулья и столы. Многие удалось сделать. В лучших на заводе цехах Корчмарского, Добырна, Дрожжина, Раппорта и столовые были образцовыми.

Мобилизовать все резервы помогало социалистическое соревнование между цеховыми столовыми. Два месяца подряд столовая цеха № 36 держала первое место. В июне 1943 г. она получила звание «Гвардейская столовая» и переходящее Красное знамя. В приказе по заводу были отмечены заведующая столовой К. И. Васильева, повар М. С. Машковцова, раздатчицы А. В. Кирюхина, Е. К. Байдина, официантка В. П. Наугольных, хлеборезчица Е. В. Матвеева, кассир И. Г. Мельниченко, чернорабочий Л. Шихов.

В целом же прикрепление столовых к цехам, взаимопомощь и предприимчивость позволили работникам фабрики-кухни в сложных условиях военного времени обеспечивать питанием ежегодно увеличивавшийся коллектив моторостроителей (с 16 тыс. в 1940 г. до

24 тыс. в 1945 г.) – практически спасти от голода и членов семей рабочих и служащих завода.

Завод был для людей и фронтом, и домом, и кормильцем.

Ничто так не поднимало настроение, как сообщения о победах на фронте. Сутками гудящие станки, гул упавшего молота, рев мотора на испытательной станции звучали в ушах, как отголоски первых победных салютов. Но до Победы оставались еще долгие и трудные полтора года. Кончился 1943-й. Коллектив выдержал серьезнейший экзамен: он сумел справиться с трудностями коренной реконструкции завода, не снижая достигнутого уровня производства, и одновременно освоил создание нового авиадвигателя.

1944

ТЕМП, ТЕМП, ТЕМП!

16 февраля Ла-7 был предъявлен на государственные испытания. В начале мая самолет был запущен в серийное производство. Первые 57 серийных истребителей Ла-7 сошли с конвейера завода № 21 в Горьком 30 мая 1944 г. На Ла-7 была установлена третья 20-мм пушка. За время фронтовых испытаний, проходивших в одном из гвардейских авиационных полков, было сбито 55 Fw-190, а наши потери составили всего 4 машины. Ла-7 сразу же начали выпускать в массовых количествах. С ноября новый самолет полностью вытеснил Ла-5ФН с производственной линии.

Он стал одним из основных истребителей в последний год войны.

Первые истребители получил 19-й истребительный авиационный полк 16-й воздушной армии 1-го Белорусского фронта (позже переименованный в 176-й гвардейский истребительный авиационный полк). Этот полк был известен как «маршальский», т. к. был сформирован по личному указанию маршала авиации Новикова из самых опытных асов, которых командование бросало на наиболее опасные участки Восточного фронта. Командир полка полковник Чупиков получил в Москве 16 июня 1944 г. первый Ла-7. Уже спустя неделю состоялся бой с десятью Fw-190. Сбив два из них, гвардейцы без потерь вернулись на свой аэродром. Заместитель командира полка И. Н. Кожедуб, пересевший на Ла-7 в августе 1944 г., уже в сентябре в одном бою сбил два Fw-190, доведя счет уничтоженных им машин противника до 50.

Однажды во время воздушного боя над территорией противника самолет Кожедуба был подбит. На машине заглох двигатель. Летчик, чтобы не попасть в плен к немцам, выбрал для себя на земле цель и начал на нее пикировать. Когда до земли оставалось совсем немного, мотор истребителя неожиданно заработал. Кожедуб смог

вывести машину из пикирования и благополучно вернулся на аэродром.

Уже после войны трижды Герой Советского Союза так говорил о своем «лавочкине»:

«Выполняя полет за полетом, я вроде сроднился с ним, узнал все его повадки. Не любил этот самолет, когда летчик допускал потерю скорости. Я учел его нрав. И он меня понимал, слушался. На нем я сбил 45 самолетов, в том числе на Ла-7 – 17 побед»⁸³.

Первыми Ла-7 получили также части, действовавшие в составе 3-го Белорусского и 2-го Прибалтийского фронтов. Они встретились с упорным сопротивлением немецких войск в Восточной Пруссии, Литве и Польше. В воздухе советским летчикам противостояло одно из лучших истребительных соединений Люфтваффе – «Грюн Херц».

Для завода главным событием 1944 г. стало, безусловно, освоение в серийном производстве мотора М-82ФН.

Из приказа директора завода № 3сс от 24 февраля 1944 г.:

«Ввиду резко возросшей потребности фронта в моторах М-82ФН, как имеющих более высокие качества против параллельно выпускаемых моторов М-82Ф, перед заводом поставлена задача в кратчайший срок перейти на выпуск моторов М-82ФН за счет свертывания производства моторов М-82Ф.

С целью подготовки перехода на выпуск М-82ФН приказываю:

Утвердить следующий график выпуска двухрядных моторов на март месяц с. г.:

495 – М-82ФН, 170 – М-82Ф. Предупреждаю начальников всех производственных цехов и отделов, и в особенности начальников цехов № 34, 12, 39, 31 и 40, о том, что своевременный переход на выпуск мотора М-82ФН явля-

⁸³ Шахурин А. И. Крылья Победы. М., 1983. С. 216.

ется важнейшей государственной задачей, которая должна быть выполнена при всех условиях. Обязываю начальников цехов лично докладывать мне на оперативных совещаниях о ходе реализации настоящего приказа. Директор завода Солдатов»⁸⁴.

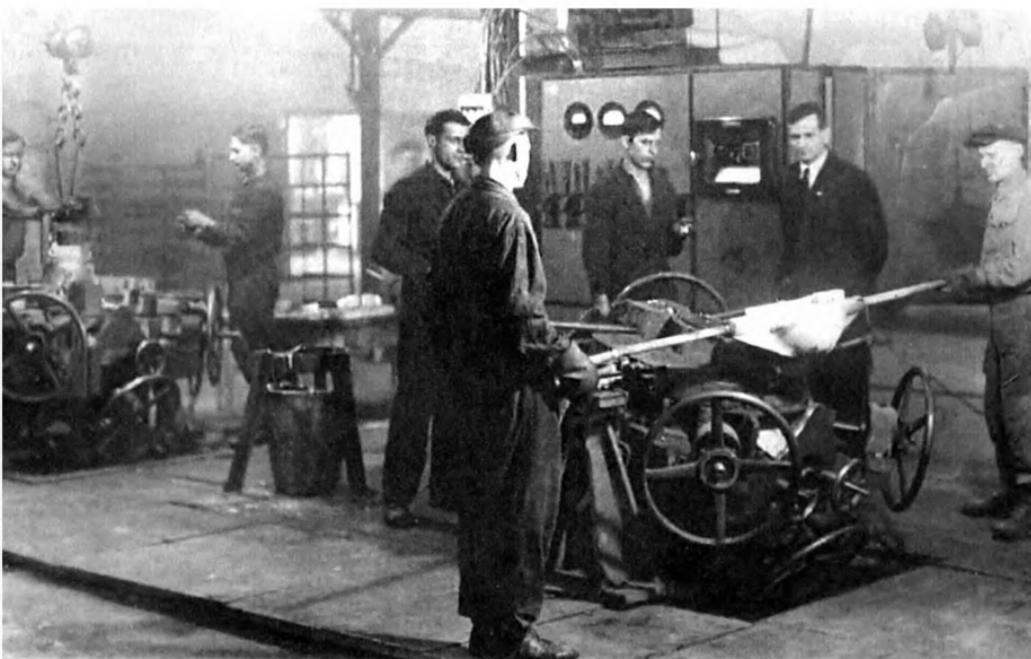
Начавшаяся в 1943 г. реконструкция подошла к своему завершению, и уже к лету 1944 г. завод изменился кардинально: стал значительно крупнее, организованнее, внедрил в производство новый мотор, повысил количество выпускаемых моторов и улучшил их качество. Во время реконструкции было введено в строй 22 000 кв. м новых площадей, создано 8 новых цехов и полностью реконструировано 18, переставлено 2000 станков и другого оборудования, создано 27 поточных линий с механизированным межоперационным транспортом.

Выполняя указание «поднять задел с пола», создали цеха с высокой степенью механизации – цех картеров, цех коленчатых валов и цех цилиндров, где действительно положили все детали на межоперационный механизированный транспорт.

Основная реконструкция завода была выполнена, и теперь предстояло сделать следующий шаг – навести лоск и красоту. Последовала окончательная доделка цеха № 34, в котором организовали механизированную уборку стружки, потом окончательная механизация цеха № 39 и широкая механизация в цехе № 35. Помимо этого большая работа была проделана ОКБ: смонтированы испытательные кабины высокой мощности, более совершенные, исключительно сложные и интересные. Это позволило цехам опытного производства испытывать новые моторы, над проектами и расчетами которых уже работали конструкторы⁸⁵.

⁸⁴ МИПМ. Ф. 48. Д. 280. Л. 5–6.

⁸⁵ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 319. Л. 15.



Технология литья в кокиль освоена!

Внедрение поточной системы дало заводу значительный экономический эффект: производительность труда повысилась на 18–35%, количество рабочих снизилось до 13%, вспомогательных – до 24%. Возросли заработки рабочих, а себестоимость деталей снизилась на 10–40%. Резко сократился путь, проходимый деталями в процессе обработки, а также время их прохождения. Путь коленчатого вала с 1656 м сократился до 588, цикл изготовления картера – с 12,5 дней до 9.

В этом самоотверженном, поистине героическом труде росли и мужали люди. Имена многих стали легендарными. Начальники цехов Анатолий Аркадьевич Рюмин, Филипп Максимович Семеновых, Всеволод Митрофанович Лужбин, Александр Александрович Парфенов с честью выходили из труднейших ситуаций, решали, казалось, неразрешимые задачи. Пройдя школу А. Г. Солдатова, все они в послевоенные годы стали руководителями высочайшего уровня. А такие замечательные мастера, как Алексей Филиппович Батуев, Петр Степанович Мельников, Павел Алексеевич Андрюков, Геннадий

Тираж
100 экз.

РАЗОСЛАТЬ: 1) Список №№-1, 2, 3. 2) Обязательные экземпляры
3) Цехам №№ _____
4) Отделам _____

№ 1/1

П Р И К А З

по Государственному Союзному Ордена Ленина
заводу № 19 имени И. В. СТАЛИНА

1949 г.

по вопросу: О порядке производственного обучения молодых ра-
бочих.

В целях скорейшего освоения производства вновь
привариваем на завод молодыми рабочими, ПРИКАЗЫВАЮ:

§ 1.

Под личную ответственность Начальников цехов и На-
чальника Отдела Подготовки Кадров, всех вновь прибы-
вающих на завод рабочих с первого же дня работы при-
креплять для производственного обучения к мастерам,
бригадирам и высококвалифицированным рабочим.

§ 2.

Установить следующий порядок оплаты мастеров,
бригадиров и высококвалифицированных рабочих за про-
изводственное обучение новых рабочих:

а) Срок обучения операционников всех профессий -
2 недели. При выполнении норм в течение третьей не-
дели работы не ниже 110 %, выплачивать обучающему
200 рублей за каждого обученного.

б) Срок обучения монтажников, инструментальщиков
и универсалов всех профессий - 6 недель. При выполне-
нии норм в течении седьмой недели работы не ниже
100 %, выплачивать обучающему 400 рублей за каждого
обученного.

Сумма за обучение полностью выплачивается и в
тех случаях, когда обученный досрочно, но в течении
недели даст указанную выше выработку норм.

При невыполнении срока обучения сумма оплаты по-
нижается на 50 %.

§ 3.

Оформление соглашений на обучение новых рабочих,
руководство цеховыми квалификационными комиссиями и
своевременную выплату сумм за обучение возложить на
Начальника Отдела Подготовки Кадров и начальников со-
ответствующих цехов, согласно установленной ИКАИ до-
кументации.

Директор Завода
Генерал-майор Инженер *Александр*
Авиационной службы *Голдатов*

Александрович Чудинов, Николай Яковлевич Колчанов, Иван Давыдович Чиженок, Михаил Андреевич Анферов, которые буквально сутками не уходили с завода, делая все, что требовалось для сборки нового мотора, после войны возглавили ведущие заводские цеха.

Осуществленная без остановки производства переброска оборудования, соизмеримая с пуском целого завода, была бы невозможна без высококлассного коллектива монтажников. С помощью тракторов, тягачей и даже самоходной артиллерии и танков Т-34, нашедших мирное применение, они перетаскивали оборудование, устанавливали его в новых цехах, показывая рекордные результаты. Цех картеров, состоящий из более 300 станков с весом многих до 25 т, перевезли на расстояние километра в новый корпус, установили и смонтировали за 5 дней, причем все эти 5 дней цех ни на минуту не останавливался полностью, часть станков работала и обеспечивала сборку картерами.

Монтажники Василий Иванович Старцев, Николай Иванович Косожихин, Петр Иванович Винокуров, Михаил Степанович Попов, Григорий Андреевич Тарасов, Николай Иванович Бурылов во главе с начальником цеха по монтажу оборудования Игорем Ивановичем Мелеховым проявляли чудеса трудового героизма, не уходя с завода по 5-6 суток⁸⁶.

Чтобы поставлять моторы на фронт и самолетные заводы ровно, без штурмовщины и рывков, завод перешел на часовой график работы. Перед цехами была поставлена задача создать задел деталей, который в случае какого-либо сбоя позволил бы сохранять ритм сборки.

Главный инженер завода Бутусов:

«...Работа по графику является единственным путем, обеспечивающим равномерный выпуск продукции в условиях поточного производства, поскольку является

⁸⁶ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 319. Д. 318. Л. 5-7.

основным средством контроля выполнения плана. Фронт требует каждый месяц, каждую неделю, каждый день все больше и больше вооружений и техники. График, позволяющий вскрыть дополнительные резервы производства, является средством, помогающим разрешить актуальные задачи повышения производительности труда и увеличения выпуска продукции.

Максимальный съем продукции с каждой единицы оборудования, полное использование мощности предприятия, экономия во всем, равномерный выпуск, наличие не только графика выпуска готовой продукции, но и графика запуска деталей в производство – вот что определяет выполнение плана по заданной номенклатуре комплектно. Для своего осуществления он требует большой предварительной работы и создания условий для работы.

Внимательное изучение причин невыполнения задания группой, цехом очень часто приводит к выводам, что в цехе, группе не было заботы о завтрашнем дне, не было продуманной системы создания заделов деталей, грамотной подготовки производства.

Потому, рассматривая вопросы повышения производительности труда, было бы неверно обойти вопросы производственного планирования и диспетчеризации, ибо правильно разрешив эти вопросы, мы сможем добиться организованной и ритмичной работы нашего завода»⁸⁷.

В 1944 г. с суточного графика работы завод перешел на почасовой. Потребовалось немало усилий, чтобы система заработала четко и слаженно. Отдельные цеха не выдерживали взятого темпа и срывали установленный график. Убедившись в серьезности положения, Солдатов брал главных специалистов и вместе с ними шел в цех разбираться. Он садился за стол начальника цеха, приглашал к разговору руководителей участков, представи-

⁸⁷ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 317. Л. 33–33 об.

телей партийной и общественных организаций, выслушивал мнение мастеров, специалистов.

Нередко тут же в цехе для решения проблемных вопросов технологии или организации производства создавались творческие группы, в которые наряду с цеховыми специалистами включали представителей заводских служб. Будучи прекрасным инженером, Солдатов не терпел скороспелых решений, заворачивал не по разу предлагаемое, добиваясь оптимального варианта. Но он же умел раньше других уловить ценную идею, которая решала все, и тогда не было сомнения, что решение это будет внедрено в 24 часа.

Вспоминает Н. Е. Чернобаев:

«Я сам, работая ведущим инженером отдела главного металлурга, не раз принимал участие в таких творческих группах. Многие из работ тех лет потом вылились в научные исследования: по литью в кокиль, улучшению качества и надежности поршневых колец, работе электроплавильных печей будут написаны книги. Но практическая ценность идей реализовывалась тут же. Незамедлительно. Если директор во что-то уверовал, принял решение – с ним не спорили, впрягались в одну упряжь,двигающую к цели».

Впрочем, случалось, что и спорили.

Начальник участка цилиндров Павел Алексеевич Андрюков рассказывал:

«Я работал начальником участка цилиндров – одной из самых сложных и массовых деталей мотора АШ-82ФН. До меня его возглавлял опытный специалист В. П. Мотовилов, который перешел на другую работу с повышением в должности. Передо мной стояла проблема – войти в курс дела и повести за собой коллектив так, чтобы смена руководителей не сказалась отрицательно на работе участка.

Производственная программа завода все время росла. Для выполнения заданий ГКО проводилась реконструкция

Тираж
162 экз.

РАЗОСЛАТЬ: 1) Список № № 1, 1475 2) Обязательные экземпляры
3) Цехам № № _____
4) Отделам _____

№ 415

П Р И К А З

14. ноября
1944 г.

по Государственному Союзному Ордена Ленина
заводу № 19 имени И. В. СТАЛИНА

ПО ВОПРОСУ: О премировании молодых рабочих

Значительная часть молодых рабочих из числа выпускников ремесленных училищ, приехавшая на наш завод согласно решению ГОКО — с первых же дней работ на заводе по фронтовому выполнят и перевыполняют свои производственные задания. Отмечая исключительно добросовестное отношение к своим обязанностям отдельных молодых рабочих, П Р И К А З И М:

§-1

За систематическое, с первого дня работы, перевыполнение норм на 120% и выше, объявить благодарность с занесением в трудовые книжки и премировать подарками /по одной паре валенок и по одной банке консервированных фруктов/ следующих молодых рабочих:

- | | | |
|----------------------|---|------------------------|
| ✓ 1. Комарова Н.А. | - | слесаря цеха № 15 |
| ✓ 2. Сврулова А.Ф. | - | " " |
| ✓ 3. Дворецкого М.Ф. | - | " " |
| ✓ 4. Павлючева В.А. | - | " " |
| ✓ 5. Смирнова Н.К. | - | токаря цеха № 16 |
| ✓ 6. Сарафанова В.А. | - | слесаря " |
| ✓ 7. Иваньку А.П. | - | станковщица " |
| ✓ 8. Шумилу Е.У. | - | Токаря цеха № 30 |
| ✓ 9. Одинцева Н.А. | - | Токаря цеха № 31 |
| ✓ 10. Садыкова Ф.Т. | - | шлифовщица " |
| ✓ 11. Верамова С. | - | фрезеровщица цеха № 33 |
| ✓ 12. Обухову Т.С. | - | Сверловщицу " |
| ✓ 13. Бжову З.С. | - | Слесаря " |
| ✓ 14. Петрова А.С. | - | Сверловщица " |
| ✓ 15. Дюнова И.И. | - | Слесаря " |
| ✓ 16. Пискову В.А. | - | Слесаря " |

37

- ✓17. Серемечкина М.Ф. - токаря цеха/34
- ✓18. Чазову В.М. - токаря "
- ✓19. Падлушину Н.И. - Свердловица "
- ✓20. Демьяненко П.Т. - Слесаря цеха/35
- ✓21. Васильева Ф.Н. - " "
- ✓22. Азбукица В.Г. - Токаря "
- ✓23. Коржева А.И. - " "
- ✓24. Беризовкина С.Я. - " "
- ✓25. Соколкина Н.А. - " "
- ✓26. Цоцмарева Н.И. - " "
- ✓27. Мусатова Е.И. - " "
- ✓28. Саракульцеву А.И. - Токаря цеха/36
- ✓29. Ветлугину А.З. - " "
- ✓30. Стажикову Л.С. - " "
- ✓31. Васильева В.С. - Свердловица цеха/37
- ✓32. Смирнову И.Н. - Шлифовщицу "
- ✓33. Рябинину В.И. - " "
- ✓34. Панкову А.С. - Токаря цеха/38
- ✓35. Лучинина П.Е. - " "
- ✓36. Манина А.Г. - " "
- ✓37. Нязамеева В.Ф. - Токаря цеха/39
- ✓38. Анзеггард И. - " "
- ✓39. Шафигулина Р.Ф. - кадильщика "
- ✓40. Яновскую Е.П. - Слесаря цеха/40
- ✓41. Лебедеву С.И. - Токаря "
- ✓42. Шомкова П.С. - " "
- ✓43. Борлова А.А. - Токаря цеха/42
- ✓44. Никольского В.Г. - Слесаря "
- ✓45. Буровникова В.Н. - " "
- ✓46. Мургова Н.В. - " "
- ✓47. Попову И.И. - Токаря "
- ✓48. Кримова Ю.П. - Слесаря "
- ✓49. Храброву Е.И. - Шлифовщицу цеха/60
- ✓50. Габдулхакова Н.Ю. - Токаря цеха/43
- ✓51. Блохина А.А. - Слесаря "
- ✓52. Вуданову А.Ш. - Контролера цеха 34

§-2

Выражаю уверенность в том, что все без исключения молодые рабочие из числа окончивших ремесленные училища в самые короткие сроки соведут отличное производство на нашем заводе и своим трудом внесут достойный вклад в дело помощи фронту для окончательной победы нашего врага - германского фашизма.

отдельных участков и даже цехов. У нас на участке тогда как раз только закончилась такая реконструкция. И тут группу начальников участков на беседу пригласил к себе, в областной комитет партии, Н. И. Гусаров. Надо отметить, что первый секретарь работой завода интересовался постоянно, много раз бывал в цехах, встречался с начальниками цехов и участков.

Беседа была посвящена волнующему всех вопросу: как обеспечить выполнение правительственного задания. Внимательно выслушав наши мнения, Н. И. Гусаров поинтересовался: кому какая помощь нужна? Потом спросил:

– Если все это будет вам дано, сделаете план с учетом одиннадцатичасового рабочего дня и обеспеченности рабочей силой на 80 процентов?

Мы заверили, что программа будет выполнена.

Об этой встрече я рассказал на своем участке. Состоялось активное обсуждение, и рабочие, мастера высказали дополнительные предложения, за счет которых можно поднять производительность труда. Но сложность заключалась в том, что все это требовало иной, более рациональной расстановки оборудования. Напрашивался вывод об ошибках в организационной работе при планировке цеха, которая широко не была обсуждена с мастерами и рабочими. Предстоял не очень приятный разговор с директором завода. Мы еще раз сделали расчеты и, составив новую планировку рабочих мест, перечень работ, все-таки решили идти к А. Г. Солдатову.

К счастью, мастеров и начальников участков директор принимал в любое время дня, так как знал: если пришли люди непосредственно с производства – значит, дело не может ждать! Выслушав меня, он тут же пригласил главных специалистов завода и дал распоряжение, чтобы в ночь на 7 ноября сделать перепланировку оборудования. Восьмого ноября мы уже работали на этом обо-

рудовании, не потеряв на реконструкции ни одного дня»⁸⁸.

Важным шагом для организации ритмичной работы был переход на равноправные смены, осуществленный в четвертом квартале 1944 г. Во главе каждой смены был поставлен полномочный начальник смены, он же заместитель начальника цеха по производству. Такая организация обеспечила наличие четкого руководства в цехе круглосуточно, увеличила ответственность мастеров за порученное задание. Ночная смена по результатам работы приравнялась к дневной и работала даже лучше, т. к. ночью детали на сборку поступали лучше⁸⁹. Весь комплекс организационных мероприятий, осуществленных в первом полугодии 1944 г., позволил заводу на протяжении всего второго полугодия систематически выполнять заданную программу, включая и повышенное сталинское задание по выпуску моторов.

Трудно переоценить и вклад заводских ученых в совершенствование технологий. Так, с их помощью в 1944 г. впервые в СССР на заводе № 19 внедрен «Брезинг-процесс» (пайка медью в водородной среде). Изобретение сократило время изготовления деталей в несколько раз. За создание агрегата непрерывного действия оригинальной конструкции инженер А. А. Лучихин удостоен знака «Отличник авиационной промышленности». Впервые в СССР была внедрена электрохимическая обработка твердых сплавов. Все работы по этому направлению вела специально созданная лаборатория под руководством Л. И. Некипелова.

В 1944 г. произошло еще одно важное событие: на фронтовые испытания отправился новый пикирующий бомбардировщик Ту-2 с двумя моторами АШ-82ФН.

⁸⁸ Звезда. 1987. 4 нояб.

⁸⁹ ПермГИАНИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 61. Л. 14–15.

Полк с самолетами Ту-2 испытал их в сражениях на Калининском фронте, авиацией которого командовал генерал М. М. Громов. Самолеты показали прекрасные боевые качества. Летчики-фронтовики встретили их с восторгом.

Ту-2 имел скорость 547 км/час (на 100 км/час больше, чем у немецкого бомбардировщика «Юнкерс-88»), потолок – 9,5 км. В случае необходимости брал до 4 т бомб. Мог летать при отказе одного двигателя. Его запустили в серию и за время войны выпустили около 800 машин.

Новый успех конструктора Аркадия Дмитриевича Швецова был достойно отмечен. Согласно Постановлению ГКО и приказу НКАП СССР за № 167с от 8.03.44 г. маркировка моторов, выпускаемых заводом, была изменена. М-62ИР, М-82Ф, М-82ФН стали называться соответственно АШ-62ИР, АШ-82Ф, АШ-82ФН⁹⁰. Буквами АШ обозначалось авторство Аркадия Швецова. Впрочем, для всех, кто многие годы работал рядом с ним, это было формальным подтверждением давно известного факта: на всех чертежах, подписанных главным конструктором, стояли именно эти две буквы – АШ, просто потому, что Швецов так расписывался. И моторы, впитавшие идеи конструктора, уже давно называли «звездами Швецова».

В целом программа 1944 г. была выполнена по товарной продукции на 95,7%, по валовой продукции – на 103,7%. Прирост, по сравнению с 1943 г., составил по товарной продукции 26%, по валовой – 26,2%. Производительность труда возросла на 28,1% и оказалась выше плановой на 6,2%. Себестоимость продукции снизилась на 6,2% при плане 6%. В 1944 г. завод полностью перешел на производство более мощных и качественных моторов АШ-82ФН, значительно повысивших боевую мощь советской истребительной и бомбардировочной авиации.

⁹⁰ ГАПК. Ф. п-1655. Оп. 1. Д. 116. Л. 189.

Свой успех коллектив ОКБ, руководимый главным конструктором Героем Социалистического Труда А. Д. Швецовым, развил, создав конструкцию нового мощного мотора АШ-83, который успешно закончил государственные испытания в ноябре 1944 г. Планировалось выпустить в первом квартале 1945 г. малую серию моторов АШ-83 и подготовить завод к внедрению этого мотора в серийное производство.

СТАЛИНСКОЕ ЗАДАНИЕ

Красная армия в 1944 г., выиграв целый ряд крупных сражений, нанесла серьезный удар по фашистской Германии. Линия фронта переместилась за границы СССР. Таким образом, первая задача – очистить родную землю от врага – была решена. И теперь встала задача освобождения народов Европы от фашистского ига и «уничтожения фашистской нечисти в ее зверином логове». И когда уже был виден конец войне, работа советского тыла стала еще напряженней.

Успехи воздушных армий, укомплектованных самолетами с моторами, которые давал завод № 19, определяли успех сражений. Буквально каждый самолет, каждый лишний мотор мог сыграть решающую роль.

Поэтому новое сталинское задание, которое определил ГКО заводу на оставшиеся месяцы 1944 г., было воспринято коллективом как минимальное: его надо не только выполнить, но и перевыполнить. Партийный комитет предложил новую форму соревнования: каждый участник борется за право открытия на его имя «Лицевого стахановского счета в фонд окончательной победы над врагом». Вложив в этот фонд свою долю труда, рабочий, инженер, техник, служащий получал документ – почетную грамоту, которая в дальнейшем становилась своеобразной памятью о Великой Отечественной войне.



Фронтальная бригада испытателей

Ритм становился все жестче. Начиная с 16 октября 1944 г. завод, чтобы выйти на уровень изготовления и сдачи в ВВС по 30 моторов АШ-82ФН в сутки, был обязан ежедневно давать на одну машину больше, а в декабре – на два мотора больше!⁹¹

Из выступления парторга ЦК ВКП(б) Голованева:

«Первое время при выполнении этого задания нам придется нелегко. Может быть, некоторым руководителям придется поставить у себя и койку в цехе. Мы не должны сейчас на этом останавливаться. Пусть тяжело, пусть это отнимает у нас здоровье, но вы помните, когда комплектовали Уральский танковый корпус, что заявляли оставшиеся здесь? “Ну, братья, бейте, гоните немцев, а что касается нас, то будьте уверены, с воздуха мы вас прикроем”. И появилось нигде не записанное соревнование. Уральский танковый корпус покрыл себя неувядаемой славой, о нем знает вся страна. Так вот, эти люди, возвращаясь с фронта, спросят нас: что мы здесь сдела-

⁹¹ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 318. Л. 35.

ли? Если мы струсим сейчас, перед теми трудностями, каково нам будет смотреть в глаза представителям Уральского танкового корпуса? Поэтому, как ни тяжело нам, но нужно помнить, что тем товарищам, которых мы отправили на фронт, значительно трудней и тяжелей. Пройдет много дней, а вот этой войны никто не забудет никогда, и когда человек будет иметь что-то, с чем может подтвердить свое активное участие в войне, это для него будет очень важно. Весь вопрос состоит в том, чтобы организовать это дело»⁹².

Впрочем, на заводе уже привыкли жить по законам военного времени. На собрании хозяйственного актива начальник испытательного цеха Мерник говорил: «Мы с вами давно чувствуем, что находимся на фронте».

Полторы тысячи рабочих завода взяли индивидуальные обязательства внести определенные суммы сверхплановой продукции в фонд окончательной победы. На лицевые счета соревнующихся было внесено сверхплановой продукции более чем на 3 млн рублей⁹³.

Большие изменения произошли в деятельности организованных по инициативе комсомола молодежно-фронтных бригад. В 1944 г. на заводе было поддержано патриотическое движение по почину Е. П. Агаркова «Все операции – в одной бригаде». Суть его заключалась в высвобождении высококвалифицированных кадров, командиров производства – мастеров, бригадиров, инженеров. В многотиражке «“Правда” на заводе» этому движению было посвящено немало заметок, подобных следующей: «Большую работу проделала по внедрению метода Агаркова фронтовая бригада т. Фомина (цех Кременецкого). За счет многостаночного обслуживания оборудования этот коллектив высвободил со своего

⁹² ПермГИАНИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 50. Л. 59–60.

⁹³ МИПМ. Ф. 48. Д. 152. Л. 28.

участка трех квалифицированных рабочих и одного сменного мастера».

Из выступления бригадира Маскова на втором областном совещании бригадиров и членов фронтовых молодежных бригад предприятий, работающих на оборону:

«За время существования бригады члены бригады внесли 26 рационализаторских предложений. Я лично внес 12. Рационализаторские предложения помогли во многом сократить брак и увеличить выпуск продукции. Вот, например, предложение по изменению шлифовального камня сократило обработку деталей на 50%. Механическая приточка у станка дала возможность притачивать детали, не отрываясь от основной слесарной работы, и сократило время обработки на 20 минут.

Я работаю сверловщиком. Являюсь многостаночником. Норму свою выполнял на 200%, а последние два года добился выработки до 800%. Летом 1944 г. меня направили работать на самый узкий участок – шаблонно-бронный станок. В ночь с 11 на 12 ноября я дал рекордную выработку – 410%, а через 5 дней перекрыл нормы своей выработки – до 450%. В январе 1945 г., применяя методы Агаркова, я решил объединить две бригады... Мы... дали в январе 340%, за февраль имеем выполнение 352%. С первого марта мы решили освободить еще двух сверловщиков. Я... ежедневно выделяю члена бригады, чтобы он приходил раньше, и полностью бригада была бы обеспечена материалами на выработку, которая... требуется»⁹⁴.

Коллективы молодежно-фронтовых бригад добились серьезных успехов в повышении производительности труда и качества выпускаемой продукции, они показывали образцы трудовой дисциплины, завоевали на заводе заслуженный авторитет. Многие бригадиры к 1944 г.

⁹⁴ ГАПК. Ф. 105. Оп. 13. Д. 430. Л. 19–20, 25.

стали мастерами, возглавили участки и смены, а на их место встали юноши и девушки, лишь недавно делавшие первые шаги в профессии. Бригады со временем становились крупными коллективами и, чтобы подтянуть до своего уровня отстающие коллективы, направляли туда своих самых опытных производственников. Например, молодежно-фронтная бригада Черемных из цеха № 33, ранее состоявшая из 9 человек, высвободила 4 человека. Оставшиеся достойно справлялись с работой, выполняя задания на 200%, и три месяца подряд удерживали переходящее Красное знамя комитета комсомола завода. Молодежно-фронтная бригада Лабутина из цеха № 32, имея среднемесячное выполнение норм от 180 до 200%, обучила 5 молодых рабочих.

В целом за 1944 г. фронтные бригады завода высвободили и перевели на другие участки 213 человек, обучили 635 молодых рабочих. Бригады внесли более 200 рационализаторских предложений. Самыми известными среди бригадиров фронтных бригад были Масков, Карасов, Воробьев, Мусихин: они внесли сверхплановой продукции в Фонд окончательной победы на десятки тысяч рублей⁹⁵.

Фронтная бригада Н. С. Мусихина (цех № 61) из месяца в месяц завоевывала первое место в соревновании по заводу⁹⁶. В октябре 1944 г. на имя ее лидера Николая Мусихина пришло письмо из ЦК ВЛКСМ с просьбой рассказать об ее опыте на Всесоюзном совещании бригадиров фронтных бригад.

Из ответного письма в ЦК ВЛКСМ, подписанного всеми членами бригады:

«Наша бригада организована в марте 1942 г. В нее вошли слесари П. Благиных, Л. Гатаулин, А. Шилов, Н. Мусихин, Власов, токарь Чувызгалов, шлифовщик Са-

⁹⁵ ПермГАНИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 50. Л. 31.

⁹⁶ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 117. Л. 142.

бирова – всего семь человек. Мы, инструментальщики, делаем приспособления и мерительный инструмент для многих цехов завода. Раньше каждый из нас был заинтересован только в своей операции. В создании бригады у всех появился интерес к общей работе. В апреле 1942 г. нашей бригаде было присвоено звание фронтовой. В том же году 1 августа бригада на тридцать дней раньше срока выполнила восьмичасовую программу и вышла на первое место по заводу. А в декабре мы заняли первое место в соревновании фронтовых бригад не только на нашем заводе, но и в городе.

Весной 1943 года трое лучших товарищей-комсомольцев – Павел Благиных, Леонид Гатаулин и Анатолий Шилов – ушли добровольцами на фронт, в Уральский добровольческий танковый корпус. Мы дали клятву вчетвером выполнить все задания, причитающиеся на семь человек – прежний состав бригады: полностью заменили ушедших воевать товарищей, все лето трудились, ни разу не снизив выработки. С переходом завода на поточное производство осенью 1943 года резко и во много раз возросла потребность цехов в наших изделиях. Стало невозможно обходиться без дополнительных рабочих. Тогда нашу работающую за семерых четверку слесарей-инструментальщиков 5–6 разряда разбавили учениками.

Нам пришлось крепко повозиться с пятью воспитанниками. Но они оказались толковыми ребятами, теперь Н. Попов, Ю. Зенцов, К. Россошных, М. Толкачев и А. Кукушкин уже скоро год как в бригаде. Они подросли, приобрели знания и производственные навыки, давно работают самостоятельно. Бригада по-прежнему занимает одно из первых мест на заводе, но дает теперь намного больше продукции»⁹⁷.

⁹⁷ Пермский моторостроительный. Пермь, 1978. С. 184.



Цеховой художник-оформитель за подготовкой плаката

По инициативе парторганизации цеха Дрожжина широко развернулось стахановское движение. В цехах, не ограничиваясь воспитательной работой с молодежью, прикрепили к отстающим кадровых рабочих, организовали стахановские школы, обязали каждого коммуниста-производственника обучить несколько новых рабочих. Вскоре на заводе работали уже 250 стахановских школ. В результате на предприятии число не выполняющих нормы с 16% в мае сократилось до 5,5% в июле⁹⁸.

«РЕМЕСЛЯТА»

Из дневника Г. Ф. Семенова:

«10 апреля. Освободили Одессу! Ура!!! Два дня не выходил из цеха. Идем впереди всех участков. В честь взятия Одессы моя смена взяла повышенные обязательства. Смена Филиппова тоже не отстает. Мы наступаем! И это не только на фронте. И наш цех развивает наступление. Когда-то мы работали фронтовой бригадой, потом стали отрядом, а сейчас вся смена, а если учесть, что смена Сергея Филиппова не хуже, а порой лучше нас справляется с заданием, то получается, весь участок работает по-фронтовому. Еще раз скажу, просто удивительно, что за люди наш советский народ: чем дольше война, тем мы становимся сильнее. Пружина!»⁹⁹.

Чтобы завод мог выполнить ответственное задание ГКО, страна отдала ему последний резерв: в октябре 1944 г. прибыли 4 тысячи подростков. Подписывая приказ о направлении дополнительных трудовых ресурсов на завод № 19, Г. М. Маленков сказал:

– Мы даем вам этих людей, но если вы их не удержите, больше вы людей не получите. Их просто нет.

⁹⁸ ПермГИАИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 24. Л. 52–53.

⁹⁹ Семенов Г. И стал нам полем боя цех. Пермь, 1990. С. 182.

Из выступления Солдатова перед кадровыми рабочими:

«Если мы не справимся с освоением новой рабочей силы, мы не справимся с задачей дать продукции столько, сколько требуется решением ГКО... Встать на позицию пап и мам, обучать не только операциям, но и профессии, традициям рабочих – устойчивости, твердости, прививать правильные взгляды на жизнь, чтобы молодой человек чувствовал себя равным взрослому не в бутылке, а в профессии»¹⁰⁰.

Чувство долга и личный пример директора заставили рабочих взять на себя дополнительную нагрузку, стать наставниками – «дяденьками», как чаще всего ребята их называли.

В цехе № 72 для юнгородков делали железные кровати, в мастерских ЖКУ шили постельные принадлежности (матрацы и подушки набивали соломой), одежду, обувь. В цехах как могли отогревали души детей, привезенных из освобожденных от оккупации районов, из детских домов и блокадного Ленинграда.

А. Г. Солдатов, глядя на детей, которым только предстояло стать рабочими, понимал: вот кто составит костяк коллектива после войны. Однако сегодня они требовали особого внимания и заботы. По инициативе директора на заводе широко распространилось шефство старших над младшими.

Из выступления директора завода перед вновь прибывшими подростками:

«Мы без вас с задачей [выполнения программы] справиться не сможем, со всей откровенностью об этом говорю. Справиться мы сможем с этой задачей только в том случае, если вы, армия, пришедшая к нам из ремесленных училищ, начнете производительно работать. Мы ставим задачу, чтобы вы максимум в 10–15 дней овладели

¹⁰⁰ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 320. Л. 8–13.

процессом и стали перевыполнять норму, и стали равноправными членами нашего коллектива, чтобы через 15 дней вас считали старыми кадровыми рабочими. Вот чего мы хотим от вас и, конечно, поможем вам в этом деле».

По истечении установленного срока А. Г. Солдатов подвел первые итоги и приказом по заводу первую группу – 52 человека молодых рабочих – отметил премиями. Среди тех, кто уже выполнял норму не ниже чем на 120%, кому в трудовую книжку была занесена первая благодарность и выдана премия, был Николай Пономарев, фрезеровщик цеха № 35. Он почти в первый день работы начал давать две нормы, о чем тут же сообщила «Молния», выпускаемая газетой «Правда» на заводе: «Коля – паренек задорный, он, придя впервые в цех, дал на фрезерном две нормы – замечательный успех!».

Спустя месяц за систематическое перевыполнение сменно-суточных заданий на 120–150% объявлена благодарность с занесением в трудовую книжку и вручены подарки (пара валенок и банка консервированных фруктов) еще 99 молодым рабочим¹⁰¹. В музее предприятия хранится фотография, на которой запечатлена встреча руководящего состава завода 14 ноября 1944 г. с отличниками производства из числа приехавших на завод выпускников ремесленных училищ. Подростки сидят за длинным столом, перед каждым из них банка с лакомством – большое богатство, а для ребят, живущих вдали от родителей, и большая радость.

Не было ни одного цеха, где не отличились бы молодые рабочие. Директор с гордостью рассказывал о них на встрече с учащимися РУ-1:

«У нас немало молодых рабочих, известных и приносящих пользу для завода. Например, воспитанник ремеслен-

¹⁰¹ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 120. Л. 85–88.

ного училища Григорий Пичкалев, руководитель фронтовой бригады. За 5 месяцев бригада выполняет нормы не ниже 150%, высвободила много рабочих, внесла 6 рационализаторских предложений и вновь обучила 14 молодых рабочих, и мы все ценим и знаем его.

Воспитанник ремесленного училища Сухоплетьев зарабатывает ежемесячно по 1500 рублей, на днях установил новый рекорд – вместо 12 цилиндров собрал 20. Его также уважают, потому что он хорошо работает... Шумилова выполняет нормы на 140%, цех хорошо ее знает, на заводе о ней говорят потому, что она настоящему, не считаясь с силами, с затратой энергии, отдает все, чтобы сделать больше боевой продукции. Ефремов выполняет нормы на 130%. Павлушина – на 150%, Пономарев – на 200%, Смирнова – на 173%, Старикова – на 160%... на такой сложной и ответственной детали, как направляющая толкателя, показала чудеса. Шлифовщица цеха 36 Мария Старкова вместо нормы 260 штук сделала 430 деталей».

Многих молодых рабочих Солдатов знал по именам. Во время ежедневных обходов цехов он обязательно останавливался возле станков, на которых работали подростки, разговаривал с ними, интересовался условиями их труда и быта.

Из воспоминаний Александра Аксенова:

«Я учился в РУ-31 и работал на заводе в 1944–46 гг. Уже не за горами была наша победа. Но мы, ремесленники, работали на заводе, не считаясь ни с чем. Я даже был зачислен в состав фронтовой бригады. В один из дней... мне удалось выполнить норму на 570%. Норму взрослого рабочего за 12-часовую рабочую смену, а мы работали по 8 часов. Меня сфотографировали на рабочем месте и пропечатали в заводской газете. Помню, что большими буквами во всю ширину были слова «Отец-фронтовик может гордиться таким сыном, как Саша Аксенов!». Ну, и остальное описание моей работы. Конечно, я был очень

рад всему этому. Послал на фронт отцу, чем очень его обрадовал, и получил от его командиров теплое письмо. И вот через несколько дней мы выходим из цеха, а на встречу идет группа людей, и с ними генерал Солдатов. Кто-то из ребят меня громко позвал: «Аксенов, иди на генерала смотреть!» Он услышал и громко сказал: «А я иду на Аксенова смотреть!»

Ну, меня подвели к ним, Солдатов меня расцеловал, Швецов обнял, поблагодарил и сказали, что Родина не забудет нашего труда, и дал команду покормить нас в столовой, что для нас, всегда полуголодных, было нелишним».

Молодежь играла значительную роль в выполнении производственной программы.

Из отчета секретаря парторганизации цеха № 42 Чащина:

«...Партийцы взяли под особый контроль хозяйственную деятельность цеха, производственную работу, и моментально, где бы ни был прорыв, это сразу становилось известно всем... Цех наш всегда впереди и по количеству программу выполнил на 100%. Невыполнение норм – ни одного человека. Брак снизился на 53,3%... Особенно отличилась бригада, в которой работают 14-летние ребята. Они за 6 часов работы выполняют по 200% нормы. В истории нашего цеха и нашего завода это рекордный случай, когда 15-летняя девочка сделала 963 детали № 100956. Этот случай является примером для всех рабочих цеха и завода»¹⁰².

Новый рабочий контингент – подростки и молодежь, оторванные от родного дома, заменившие в цехах взрослых, которые ушли на фронт, – требовал тепла и заботы, просто достойных условий жизни. В сентябре 1944 г. строительный трест № 12, применив скоростные технологии, успешно окончил строительство юноше-

¹⁰² ПермГАНИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 50. Л. 11–13.

ского городка на 1500 человек общей полезной площадью 6570 кв. м. Организуется юношеский городок № 3 в Западном поселке. Первые два интерната появились в мае 1944 г. – в шести бараках на 600 человек в поселке Леваневского и в четырех бараках на 400 человек в Западном поселке. Цеха обеспечили их тогда хозяйственным инвентарем, отдел найма и увольнения укомплектовал обслуживающим персоналом¹⁰³. Вот и теперь цеха организовали производство всего необходимого инвентаря – от вешалок и табуретов до ведер и умывальныхников. Для обеспечения обслуживания юнгородка № 3 в распоряжение ЖКУ выделяется из цехов обслуживающий персонал: воспитатели, коменданты, уборщицы, вахтеры – из расчета один человек на каждые 15 жильцов¹⁰⁴.

Конечно, решить все проблемы, возникшие в связи с приездом на завод такого количества подростков, сразу не удавалось, но об этом открыто говорили на собраниях, называя имена нерадивых руководителей. Принимать необходимые и действенные решения помогали гласность, взаимодействие администрации и общественности.

Комсорг ЦК ВЛКСМ Одинокоев:

«За год для молодежи построены юношеские городки, но у нас на заводе существует какая-то тенденция, что начатое никогда не доводится до конца. Начали строительство городков, построили, поселили примерно 1000 человек молодежи. Всем заселенным выдали нижнее белье, нательное белье, постельные принадлежности, но не решили вопрос о верхней одежде и обуви. Как проходит осень? Составлялись списки с необходимыми размерами, но вместо ботинок 34-го раз-

¹⁰³ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 117. Л. 83.

¹⁰⁴ Там же. Д. 119. Л. 40, 55.



мера ребят одели в 40–42-й размер, а взрослым рабочим выдавали 34-й размер...».

Начальник ЖКУ Пушкарев:

«...Несмотря на большое количество недостатков в нашем управлении, я должен все-таки отметить, что в 1944 г. работники ЖКУ решили две очень больших задачи. Первая – по освоению новых площадей, а их было 15 тыс. кв. м. Заселение производилось планомерно, днем и ночью. И эту армию народа – 3–4 тысячи человек – мы должны были переварить в тяжелой обстановке, когда надо вселять народ, а у нас еще солома для матрацев в Нижних Муллах; надо койки ставить, а у Мелехова еще только вырезают заготовки. Но эту задачу мы все-таки выполнили. Вторая – ЖКУ решил задачу подготовки жилищ к зиме, особенно молодежных общежитий. Эта армия – 6 тысяч молодняка, которая у нас находится в образцовых молодежных общежитиях. Счетоводы и бухгалтеры работали, как простые рабочие, они не считались с тем, что это не их работа»¹⁰⁵.

Возведение ударными темпами юношеских городков, создание системы контроля за состоянием общежитий, ежемесячное вручение премий самым чистым и уютным комнатам, организация шефства женщин-обществен-

¹⁰⁵ ПермГАНИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 61. Л. 14–15.



Вид на юнгородок (поселок Краснова) с полотна Свердловской железной дороги

ниц и жен командного состава – вот слагаемые успеха в решении острейшей проблемы обеспечения нормальных бытовых условий приехавшему пополнению. Специальным положением оговаривались права общественниц, отвечающих за то или иное общежитие. Тех, чьи подопечные занимали в соревновании первые, вторые и третьи места, поощряли отрезами на костюм и денежными премиями.

Все эти меры сыграли свою роль. Если весной и летом ежемесячно дезертировали с завода до 200 человек, то улучшение бытовых условий и общественного питания, а также ужесточение порядка оформления увольнений с завода позволили во втором полугодии резко снизить текучесть рабочей силы. Дезертирство сократилось в пять раз¹⁰⁶. Из нового пополнения ушли с завода всего около 20 человек¹⁰⁷. Тогда же удалось решить проблему «штольников». «Штольниками» называли тех, кто, не имея жилья и карточек, вынужден был жить в цехе, а точнее, в штольнях, где проходили трубы отопления. После нескольких «облав» Солдатов издал приказ о строгом учете детей во всех цехах. Обнаружение «штольников» стало считаться позорным явлением для каждого

¹⁰⁶ МИГМ. Ф. 48. Д. 152. Л. 23.

¹⁰⁷ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 320. Л. 8–13.

коллектива, даже влияло на получение классного места в социалистическом соревновании.

А. Г. Солдатов не жалел теплых слов для тех, кто помогал заводу справиться с обустройством прибывшей молодежи.

Из выступления директора на совещании, посвященном вопросам быта:

«Женщины-общественницы стали для них настоящими матерями, которым они доверяют буквально все свои сокровенные мысли и желания. Это дает исключительный эффект: сейчас сотни женщин-общественниц работают в общежитиях по созданию быта и уюта работающих... Женщины-общественницы, жены комсомола часто говорят: "Спасибо за то, что и нам нашлась очень серьезная и ответственная работа на помощь фронту"»¹⁰⁸.

В качестве примера директор привел факт по цеху № 31:

«...Подросток Моськин, дает 140%. Его систематически обкрадывали и обижали в общежитии. Поместили его в семью работницы-фронтовички Яблочниной, дали ей 3 кубометра дров. Она обстирывает мальчика, следит за посещением бани. Парень устроен».

«Ремеслята» чувствовали внимание заводского и цехового руководства, «дяденек» и «тетенек», которые заботились о них, как о своих детях, давали в руки профессию и учили жизни.

Об особой ответственности за жизнь и благополучие детей и подростков директор напоминает на каждом совещании и хозяйственном активе:

«Мы имеем на заводе... порядка 8000 [человек], которые требуют повседневного внимания в вопросе быта. Надо прямо сказать, они имеют серьезное право на это. Это девушки от 14 до 17 лет, ребята от 14 до 18 лет. Это молодежь, которую волею и необходимостью воен-

¹⁰⁸ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 318. Л. 107–117.

ных условий оторвали от семьи, привезли издалека и поставили работать у нас. Если бы эта молодежь жила у себя на родине, в своей семье, она бы не требовала этой материнской заботы, а так как она мобилизована из разных городов, то вы представляете, как важно сейчас ей заменить семью, если не полностью, то хотя бы приближенно. Эти ребята, несмотря на трудности в производстве, работают без выходных по 12 часов, не только выполняют, но и перевыполняют нормы, и они законно требуют, что если нас государство призвало, чтобы мы своим детским трудом сделали боевую продукцию для фронта, то вы, живущие здесь, на месте, люди, в какой-то мере обеспеченные бытом лучше, чем мы, позаботьтесь и о нашем быте. Они вправе этого требовать»¹⁰⁹.

Будет справедливо добавить, что бережное отношение к заводским кадрам было вообще отличительной чертой Анатолия Григорьевича Солдатова. Это отмечают многие ветераны моторостроительного.

Вспоминает С. И. Гельтман:

«Когда запускали первую турбину на ТЭЦ, наши энергетикки столкнулись с серьезными трудностями. Помог справиться с техническими неполадками молодой инженер, эвакуированный в Пермь, Герцин Лубный. Несколько дней он не выходил из цеха, но заставил заработать турбину. Солдатов узнал о его самоотверженной работе и пригласил к себе. Но когда тот явился в кабинет, Анатолий Григорьевич пришел в ужас: до того жалок был внешний вид этого талантливого человека. Солдатов немедленно распорядился выдать новую одежду Лубному, прикрепить его к столовой. А в заключение встречи напутствовал: “Нельзя так опускаться, если в чем будете нуждаться – обращайтесь. Берегите себя. Вы нам очень нужны”».

¹⁰⁹ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 318. Л. 107–117.

НАТУРАЛЬНОЕ ХОЗЯЙСТВО

За годы войны практически все предприятия превратились в натуральные хозяйства. Моторостроительный не был исключением.

Из выступления директора завода на общезаводском партийном собрании:

«Если мы сейчас поставим вопрос о том, что кто-то где-то нам даст обувь, то я вам со всей серьезностью заявляю: никто ничего нам не даст. В свою последнюю поездку в Москву я ничего не смог получить. Если будем прятаться за объективные причины, мы обязательно будем ходить босиком, народ простудим. Если бы в стране была обувь, безусловно, нам бы ее дали».

При цехе № 87 был организован участок по изготовлению 100 пар валяной обуви в сутки. Только за зиму 1944/45 г. было выдано рабочим 7000 валенок собственного производства¹¹⁰. На починке обуви и белья в цеховых мастерских было задействовано до 350 человек. Из отходов основного производства они делали до 400 пар новой обуви в месяц и ремонтировали 6000 пар¹¹¹.

Кстати, облегчить ситуацию помогли американские подарки, полученные заводом в 1944–1945 гг., после открытия второго фронта.

Из дневника Г. Ф. Семенова:

«Получил американские ботинки. Красивый штамп: “Чикаго”. Тяжелые. Как я их на ногах таскать буду? А сделаны хорошо. Все-таки Америка есть Америка. Далеко нам до нее».

Осуществленная в предыдущие годы «революция» в организации общественного питания привела к созданию 40 крупных, технически оснащенных цеховых столовых. Подсобные хозяйства завода обеспечивали сто-

¹¹⁰ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 117. Л. 126.

¹¹¹ Там же. Л. 151.

ловые овощами на 40–50%. Недостающее количество овощей получали из госпоставок (5–6 тыс. тонн)¹¹². Рыбу и дичь добывали специально организованные промысловые артели заводского общества охотников и рыболовов.

Директор завода возлагает на начальников цехов персональную ответственность за условия жизни рабочих. Поэтому помимо решения производственных вопросов, выполнения плана и графика, каждый руководитель, так же как и директор завода, занимался вопросами быта, питания, обеспечения рабочих продуктами и предметами ширпотреба. Всякая инициатива в этом деле приветствовалась и поощрялась. Например, производство из отходов для обмена на продукцию сельского хозяйства подков, гвоздей и пр.

Заботой руководителей цехов и служб было и содержание детских садов. Государственных средств на содержание детских учреждений было недостаточно, завод вынужден был изыскивать для этого и собственные средства. Так, в 1944 г. на расширение детских учреждений было направлено 447 тыс. рублей. Воспитатели, нянечки проявляли чудеса изобретательности, чтобы, несмотря на отсутствие надлежащего оборудования, учебных пособий, литературы, игрушек, в полном объеме выполнять учебные программы. Своими силами изготавливали игрушки, учебные и наглядные пособия. Видя недостаток завода в рабочей силе, сумели освободить дополнительно 200 женщин, укрупнив группы до 35–38 детей вместо 25¹¹³. Чтобы подкормить ребят, выращивали овощи и картофель, делали заготовки на зиму. Нянечка детского сада № 50 В. Г. Шевченко вспоминала, что кормили детей в годы войны неплохо, но те все равно подбирали каждую крошку хлеба. Многие малыши

¹¹² ПермГАНИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 50. Л. 44.

¹¹³ МИПМ. Ф. 48. Д. 152. Л. 21.



Генерал-майор А. Г. Солдатов – человек-легенда

неделями жили в детском саду, т. к. их родители сутками работали на заводе¹¹⁴.

Многие из молодых рабочих, оказавшись в таком крупном городе, как Молотов, строили планы, мечтали получить среднее или высшее образование. Но чтобы поступить в институт или техникум, требовалось получить аттестат об окончании школы. На основании Постановления СНК СССР от 15.07.1943 г. на заводе с 1 октября 1944 г. организуется школа рабочей молодежи с целью дать рабочим и служащим возможность получить образование в объеме семилетней и средней школы

¹¹⁴ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 132. Л. 22.

без отрыва от производства¹¹⁵. 375 человек после рабочей смены садились за парты¹¹⁶.

Тяжелая война, истощение физических и психологических сил людей заставили уделять самое пристальное внимание вопросам охраны здоровья. Благодаря реконструкции, внедрению потоков, новых технологий, в цехах появилось вентиляционное оборудование, прокладывались сотни метров конвейерных линий, устанавливались сотни подъемных механизмов. На механизацию трудоемких процессов было затрачено 1132 тыс. рублей. Общие затраты на улучшение санитарно-бытовых условий и охрану труда впервые за всю историю завода составили 1616 тыс. рублей, что в два раза превысило запланированную в коллективном договоре сумму¹¹⁷. Это содействовало снижению как уровня травматизма и тяжести травм, так и количества дней нетрудоспособности (снижение составило 30% по сравнению с 1943 г.).

Для улучшения медицинского обслуживания в марте 1944 г. в доме № 15 заводского поселка расширяется существующий стационар для больных дистрофией¹¹⁸. Организуется ночной туберкулезный санаторий, где лечение получили около 400 человек. К работе в заводской поликлинике привлечены лучшие медицинские силы города, в том числе 13 профессоров медицинского института. В целом по заводу в результате этих мероприятий снижение заболеваемости составило 21,5%, тем самым сэкономлено 1 468 000 рублей, или 24 517 рабочих дней. МСЧ завода в течение 1943–1944 гг. удерживала переходящее Красное знамя горкома ВКП(б) и горисполкома, коллектив медсанчасти был награжден почетными

¹¹⁵ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 119. Л. 37.

¹¹⁶ МИПМ. Ф. 48. Д. 152. Л. 29.

¹¹⁷ Там же. Л. 30.

¹¹⁸ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 116. Л. 150.

грамотами. 16 медицинских работников, в т. ч. начальник МСЧ-1 М. А. Литвак, заведующая центральным здравпунктом Т. И. Вешкурова, участковый врач-терапевт Ф. П. Гашинская, санитарка К. И. Мишланова, приказом по заводу были отмечены благодарностями и премиями¹¹⁹.

Поднять настроение людей, улучшить психологический климат было призвано празднование Дня десятилетия, позднее ставшего Днем рождения завода.

Праздник проходил в зале театра оперы и балета. В связи с 10-летней годовщиной 166 наиболее отличившихся работников были награждены значком «Отличник социалистического соревнования авиационной промышленности»¹²⁰.

В приказе о премировании кадровых рабочих завода от 26.05.1944 г. подчеркивалось, что «на 1 июня 1944 г. на заводе им. Сталина насчитывается свыше 750 человек кадровых рабочих, служащих и ИТР, проработавших на заводе непрерывно 10 и более лет. Многие из этих работников пришли на завод в первые дни его строительства... организации и наладки завода на серийный выпуск продукции». Приказ устанавливал: «...ежегодно 1 июня заносить в список десятилетников завода тех рабочих, служащих и ИТР, у которых к 1 июня исполняется стаж работы на заводе 10 лет»¹²¹. Десятилетников называли «золотым фондом завода». За плечами каждого была яркая, полная событий жизнь.

Для абсолютного большинства десятилетников завод стал родным домом, они не мыслили своей жизни отдельно от него. Вот только два примера. 10 лет в одном цехе, цехе № 30, проработал Григорий Митрофанович Минин. Здесь вырос от ученика токаря до старшего ма-

¹¹⁹ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 116. Л. 116.

¹²⁰ Там же. Д. 117. Л. 148.

¹²¹ Там же. Л. 128.

РАЗСОСТАВЬ: 1) Список № № 1, 2, 3. 2) Обязательные экземпляры
3) Цехам № № _____
4) Отделам _____

П Р И К А З

№ _____
из Государственному Союзному Ордена Ленина
заводу № 19 имени И. В. СТАЛИНА

27-го Октября
1944 г.

О ВНЕДРЕНИИ "БРЕЗИНГ-ПРОЦЕССА"

В течении 1943 года Центральной Лабораторией завода успешно проведена работа по разработке и внедрению в поток серийного производства "брезинг-процесса" (пайка медью в водородной среде), впервые в промышленности СССР.

Пуск агрегатов "брезинг-процесса" в цехе № 15 помимо общего повышения культуры производства, улучшил качество моторных деталей, сократил время их изготовления, освободив значительное количество рабочих и дал экономию остро-дефицитных материалов (кислород, карбид и др.)

Не останавливаясь на достигнутом инж. Лаборатории ЛУЧИХИН А. А. передавая работу в цех разработал и силами цеха осуществил оригинальную конструкцию агрегата непрерывного действия для "брезинг-процесса". Работа новой печи в течении 4х месяцев дала большую экономию в расходе электроэнергии и материалов (никром, сталь для муфтелей и др.), открыв широкие перспективы дальнейшего совершенствования процесса пайки.

Считая разработку нового процесса и его осуществление в серийном производстве результатом инициативной и упорной работы, особенно ценной в условиях военного времени
ПРИКАЗЫВАЮ:

§ 1.

Занести инж. ЛУЧИХИНА А. А. в заводскую книгу почета и премировать в размере 5000 рублей.

2.

Представить инж. ЛУЧИХИНА А. А. к награждению значком "Отличник Авиационной промышленности!"

стера. В 1942 г. ушел добровольцем в ряды Красной армии. В боях за Родину был ранен, по инвалидности комиссован и вернулся на завод. На заводском вечере в честь десятилетников благодарных слов удостоился Марк Исакович Гиндис. Что и не удивительно: как только в каком-либо цехе возникали трудности, туда старшим технологом назначали Марка Исаковича. Он был старшим технологом в цехах № 34, 15, 38 – и везде одновременно исполнял должность ведущего технолога. Солдатов говорил о Гиндисе как о золотом человеке («который стоит столько, сколько можно взвесить в золоте»¹²²).

Десятилетняя история завода, такая еще короткая, но такая яркая, давала повод для гордости. Коллектив предприятия, как и весь советский народ, стойко преодолевал испытания и трудности войны.

Подводя итог работы завода в 1944 г., директор А. Г. Солдатов отмечал:

«За 1944 г. мы получили много первоклассного импортного оборудования. Нам правительство выделило кадровые ресурсы. Оказало помощь по отпуску продуктов помимо карточек. Это создало перелом в настроении коллектива, перелом в работе. Вкупе с внедрением новой организации труда это позволило в 1944 г. дать валовой продукции в 2 раза больше, чем в 1941 г. Рост товарной продукции по сравнению с 1943 г. составил 25%»¹²³.

¹²² ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 319. Л. 43.

¹²³ Там же. Л. 33.

1945

НАДО ДЕРЗАТЬ

Это собрание партийно-хозяйственного актива опытно-конструкторского бюро состоялось в начале 1945 г. Его открыл главный конструктор.

Из доклада А. Д. Швецова:

«Было бы величайшей ошибкой с нашей стороны успокаиваться. Спросим себя открыто: все ли мы сделали для помощи фронту? Нет, конечно, далеко не все. Жизнь идет вперед, техника – тоже. Мы не можем, не имеем права отставать. Дальнейшие усовершенствования агрегата, отдельных его узлов и деталей – вот к чему должны стремиться опытники. Надо дерзать. Но чтобы иметь право дерзать, необходимо быть хорошо научно и технически подготовленным. А для этого нужно учиться, учиться и учиться»¹²⁴.

Отныне никакие ссылки на загруженность не принимаются как неосновательные, поскольку для учебы всегда должно найтись время. Особенно требовалось знание иностранных языков. ОКБ теперь располагало не только ценнейшими материалами по истории развития мотора: в связи с переходом нашей армией границы с Германией по репарации поступили ценные технические документы. Аркадий Дмитриевич предложил собрать все сделанные в годы войны моторы, а также полученные материалы в музее или техническом кабинете. Все уже жили ожиданием скорого окончания войны, и он хотел сохранить для потомков достижения моторостроителей. Жаль, что эта коллекция, как и сам музей, так и не будет оценена по достоинству: пожар уничтожил ее в начале 1960-х. Зато сохранятся и станут экспонатами заводского музея лицевые счета по трудовым взносам в Сталинский фонд окончательной победы, которыми отмечался

¹²⁴ «Правда» на заводе. 1945. 19 февр.

труд рабочих, систематически перевыполнявших производственную программу¹²⁵.

Начальник конструкторского отдела З. М. Найман, выступая на партконференции, особо акцентировал внимание слушателей на необходимости расширения ОКБ, укрепления материальной базы опытных цехов, ведь только в этом случае завод будет обеспечен перспективными разработками. «Мозг завода» продолжил доводку мотора АШ-82, начал внедрять в серию АШ-83, а группа перспективных разработок уже делала расчеты еще более мощных изделий, которые потребуются после войны. Встав на предмайскую вахту 1945 г., коллектив ОКБ взял на себя обязательство удержать переходящее Красное знамя и предъявить новые образцы техники.

Жизнь менялась. Стало больше света в цехах. И не только потому, что на месте забитых фанерой оконных проемов вновь засияли стекла и сквозь фонари на крышах корпусов по станкам и проходам заскользили солнечные лучи. Теперь вновь, как до войны, на детали падал свет электрических ламп, восстановление которых освоили на заводе, благодаря сотрудничеству с учеными педагогического института под руководством доцента кафедры физики Я. Н. Ямницкого и ассистента В. Г. Глазырина. Результатом сотрудничества производства и науки стали строительство и ввод в эксплуатацию единственного в области цеха регенерации электрических ламп¹²⁶.

Наступившая весна 1945-го несла не только ожидания выстраданной победы, но и обострение многих проблем. Освобождение западных областей страны, близость реэвакуации обернулись ростом дезертирства. Только в первом квартале 1944 г. с завода дезертировали более 5 тысяч человек, и нехватку рабочих рук пришлось

¹²⁵ ГАПК Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 132. Л. 113.

¹²⁶ Там же. Л. 1.

срочно восполнять молодежью из системы трудовых резервов¹²⁷. Нельзя было допустить подобное впредь. Во-первых, приказом по заводу № 24 от 30.01.1945 г. были амнистированы рабочие и служащие, которые самовольно ушли с производства, но добровольно возвратились. Во-вторых, большие средства были направлены на улучшение быта молодых рабочих. Уже были видны результаты огромной работы, проделанной в 1944 г., – организации четырех юнгородков, расселения в них большого количества вновь прибывших молодых рабочих, создания там нормальных условий. Текучесть кадров словно бы снизилась, но положение оставалось тревожным.

Из доклада помощника директора по найму и увольнению Лихолипа:

«...в наступившем 1945 году, особенно в марте, все успокоились. Знамя заводу дали – значит, все в порядке. В результате получается не совсем прилично. Количество дезертирства не уменьшилось. Как было, так и есть. Нет гарантии, что когда Кама вскрыется... не будет этого дезертирства. Пока занимались юнгородками, совершенно упустили общежития, в которых живут молодые рабочие и рабочие, присланные на завод из пересыльного пункта. А ведь среди них были и участники войны. В общежитиях не было оборудования: столов, стульев, табуреток и даже... постельных принадлежностей. Большинство заселенных в эти общежития людей в Молотов прибыли полураздетыми. В цехах им, как положено, выдали спецодежду, и тут же за все выданные вещи удержали деньги. В результате рабочие вынуждены были продавать постельные принадлежности, чтобы дотянуть до полочки. Особенно тяжело пришлось тем, кто прибыл из лагерей. Каждый начальник цеха старался спихнуть этих людей туда, куда отказывались идти ра-

¹²⁷ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 319. Л. 41.



ботать кадровые рабочие – где и условия труда хуже, и зарплата ниже».

Весной вновь обострился вопрос с обувью. Солнце припекало все больше, таял снег, а у тех, кому зимой выдали валенки, не было ничего другого. Жителей Молотовской и соседних областей решено было отпустить с завода, чтобы съездили домой за более подходящей обувкой.

Фактором, который мог повлиять на решение людей уехать или остаться, мог стать даже такой, как наличие... домашней утвари. На одном из собраний рабочие говорили, что если бы им создали условия, они бы еще подумали, ехать обратно в Днепропетровск или оставаться. Освоив производство кроватей, посуды, обуви, моторостроительный помогал наладить жизнь очень многим эвакуированным¹²⁸.

Не меньше заботы требовала и подготовка к предстоящему севу. Планировалось на 1087 га подсобных хозяйств посеять зерновые культуры, на 411 га высадить картофель, на 150 га – овощи¹²⁹.

Сделать удалось многое. «Когда мы создали терпимые условия быта, навели порядок с вопросами зарплаты, создали возможность рабочим легко отремонтировать ботинки и одежду, улучшили питание, и дезертирство сразу резко сократилось», – отмечал директор завода. Была создана сеть всевозможных школ – от школы рабочей молодежи до дневного и вечернего техникума. Благодаря значительной механизации в цехах, удалось облегчить труд рабочих, сделать его более производительным. И тот факт, что рабочие, в массе своей получившие право свободно возвращаться на родину, принимали решение с завода не уходить, так как здесь создаются условия, обеспечивающие нормальную жизнь, говорил о многом¹³⁰.

На предприятии выросла целая плеяда руководителей «солдатовской» школы. Для них, как и для самого Анатолия Григорьевича, не существовало понятие «не могу». Каждый обязан был искать выход, а жизнь не раз подтверждала: там, где выход ищут, его всегда находят. Из-за резкого роста программы не хватало печей для

¹²⁸ ПермГАНИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 50. Л. 88.

¹²⁹ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 132. Л. 213.

¹³⁰ Там же. Д. 320. Л. 9–13.

азотирования деталей. В результате срывалось выполнение сталинского задания. В этой ситуации проявился инженерный талант механика завода А. Д. Смирнова. Под его руководством печи были полностью изготовлены в рекордно короткий срок – 4 дня. Примеров такой самоотверженной, по-настоящему героической работы, буквально спасавшей завод, было множество.

В результате того подъема, который переживал коллектив завода в предчувствии скорой победы, удалось сделать невозможное – всего за квартал поднять суточный выпуск на 5 моторов.

Но война еще не кончилась и требовала новых жертв. 29 января 1945 г. при выполнении боевого задания под Будапештом погиб Герой Советского Союза гвардии майор Н. Ф. Краснов. До войны он был летчиком-испытателем завода и ОКБ. На фронте лично сбил 46 самолетов противника, удостоен самого высокого звания и награжден шестью орденами. В рейтинге отечественных супер-асов периода войны он занимал 25-е место по числу проведенных воздушных боев и 20-е – по числу побед на один бой. «Истребитель от Бога», автор нескольких фигур высшего пилотажа, Краснов был одним из создателей новой тактики воздушного боя, позволявшей сбивать до 4–5 самолетов противника в одном бою. Отмечая его большие заслуги перед Родиной, руководство завода ходатайствовало о переименовании Западного поселка в поселок имени Краснова¹³¹, а заводская многотиражка посвятила летчику траурный номер. Гибель известного всем моторостроителем человека отозвалась в их сердцах болью. У многих родные и близкие были на передовой, и в тысячах семей с тревогой ждали весточек с фронта, подтверждавших, что они живы и, значит, вернутся с победой домой.

¹³¹ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 132. Л. 144.

ПЕРВЫЙ ДЕНЬ МИРА

Из репортажа, опубликованного в газете «Сталинец»
12 мая 1945 г.:

«...Весеннее солнце все активнее прогоняло остатки зимы, и все, что прежде скрывали сугробы, теперь требовало человеческих рук и внимательных глаз. По заведенной много лет традиции цехи вышли на весеннюю приборку своих и прилегающих территорий. Рушились горы стружки и завалы всякого барахла. В ожидании объявления конца войны везде чувствуется приподнятое настроение. Правда, некоторые осторожные, те, что по старше, предостерегают:

– Обождите, не радуйтесь. Как бы не пришлось с американцами воевать.

“Но мы в это не верим, нам, молодым, конец подавай”, – записал в своем дневнике Г. Семенов. Шестого мая... заглянув в ОТК цеха, предупредил давно нравящуюся ему Шуручку Макарову:

– Если дадут войне отбой, я тебя при всем народе расцелую.

...У каждого человека, встретившего утро 9 мая 1945 года, свои воспоминания о дне Победы. Но у каждого это самое желанное слово обозначает и великую радость, и безмерную скорбь. Оно объединило людей в разных странах, в городах и селах.

В цехе № 30 заводской гудок собрал все смены возле слесарного верстака, превращенного в трибуну. Митинг открыл мастер Борис Вишняков:

– Товарищи! – Остановился, не хватило воздуха. Глотнул непрошенный комок, упрямо мотнул головой и продолжал: – Митинг, посвященный окончанию войны...

Таких аплодисментов никто еще не слышал. Собравшиеся придвинулись вплотную к оратору, а он уже зачитывал текст сообщения о капитуляции. Что тут началось! Вот смеется и аплодирует шлифовщица



Самолет Ла-7 и его стальное сердце АШ-82
в музее авиационной славы ВВС России

Дитяткина, мастер высокой производительности труда. Старейший кадровик цеха Петр Николаевич Королев, аплодируя, поворачивается во все стороны и всем своим видом как будто хочет сказать: “А что я вам говорил?”. Обнимались, плакали, целовались. Геннадий Семенов, пробившись к Вишнякову, обнял друга:

– Ну, Борис, не зря мы четыре года бились, не зря всю дефицитку на себе перетаскали. Вот и на нашей улице праздник. – Шура! – окликнул он проходившую мимо девушку. – Ты не забыла, что я тебя после войны расцеловать обещал?

Окружившие влюбленных товарищи по цеху захлопали в ладоши и закричали во все горло:

– Горько!

Не дожидаясь ответа, он крепко поцеловал ее в губы. Девушка покраснела, но глаз не опустила. В такой день целоваться не стыдно»¹³².

¹³² Сталинец. 1945. 12 мая.

Ис
21

„ЗА ДОБЛЕСТНЫЙ ТРУД
В ВЕЛИКОЙ ОТЕЧЕСТВЕННОЙ ВОЙНЕ
1941—1945 ГГ.“



А № 066423

УДОСТОВЕРЕНИЕ

ЗА ДОБЛЕСТНЫЙ И САМОУВЕР-
ЖЕННЫЙ ТРУД В ПЕРИОД
ВЕЛИКОЙ ОТЕЧЕСТВЕННОЙ ВОЙНЫ

Иванов,
Аркадий
Дмитриевич
УКАЗОМ ПРЕЗИДУМА ВЕРХОВНОГО
СОВЕТА СССР от 6 июня 1945 года
НАГРАЖДЕН МЕДАЛЬЮ

„ЗА ДОБЛЕСТНЫЙ ТРУД
В ВЕЛИКОЙ ОТЕЧЕСТВЕННОЙ
ВОЙНЕ 1941—1945 ГГ.“
ОТ ИМЕНИ ПРЕЗИДУМА ВЕРХОВНОГО
СОВЕТА СССР МЕДАЛЬ ВРУЧЕНА

15 июля 1945 г.
Бродянский
М. П. *Горюхов*
1945

А народ из всех цехов уже повалил на улицу. Плотной стеной шли моторостроители на заводскую площадь, где гремела музыка.

Из громкоговорителей льется на улицы поселка знакомая мелодия: «Широка страна моя родная, много в ней лесов, полей и рек. Я другой такой страны не знаю, где так вольно дышит человек...». Люди подхватывают песню.

– Товарищи! – звучат слова парторга ЦК ВКП(б) на заводе Дмитрия Ивановича Голованева. – То, о чем мы мечтали четыре военных года, чем жили, во имя чего трудились – пришло. Победа совершилась!

Сводный духовой оркестр клуба завода и ремесленного училища играет торжественный гимн. По площади волна за волной проносится мощное «Ура!».

Вдоль переднего края заводской площади проносят знамена победы коллектива. Впереди знамя Государственного комитета обороны. Оно уже несколько месяцев в руках моторостроителей, в 19-й раз ставших победителями Всесоюзного социалистического соревнования.

Улыбки, слезы радости, объятия объединяют молодых и старых, военных и гражданских. Нет конца и края безудержной радости, словно вся энергия, что копилась четыре года, вырвалась на волю.

Весь город вышел на улицы и площади. Под самый разнообразный аккомпанемент – радио, гармошки, оркестры и патефоны – развернулись массовые пляски. И даже когда вечер опустился на поющий и танцующий город, никто не мог уснуть от пережитого счастья и ярких огней салютов.

Глубокой ночью Геннадий Семенов с друзьями по цеху и девушками из ОТК оказались в городском саду. Сдвинули лавочки и пели песни. Под утро к ним подошел милиционер. Все смутились, думали, что он попросит соблюдать тишину, а он примостился рядом и давай подпевать¹³³...

Так прошел первый день мира. Началась новая жизнь, о которой еще совсем недавно говорили:

– Это будет после войны.

ВРЕМЯ ИТОГОВ И НОВЫЕ ЗАДАЧИ

Подводя итоги работы предприятия за период войны, директор завода генерал-майор инженерно-авиационной службы А. Г. Солдатов отметил, как значительно вырос коллектив моторостроителей, как расширились площади завода, а главное – какую исключительную продукцию он выпускает, как много сделано для Победы.

Завод стал в системе авиационной промышленности страны одним из лучших по организации процесса и квалификации работников. Его коллективу удалось не только сохранить тот «американизм», который пришел вместе с техпомощью Райта в 1934–1938 гг., но и развить

¹³³ Семенов Г. И стал нам полем боя цех. Пермь, 1990. С. 200.

его, создать мощное поточное производство, позволившее «больше снимать продукции со станка, с человека, с площади» и стать одним из передовых заводов страны¹³⁴.

Какие же традиции сложились на заводе в эти годы? Что обеспечило его уверенную работу и выполнение всех заданий фронта? Встретившись с будущими рабочими, учащимися РУ-1, А. Г. Солдатов так ответил на эти вопросы:

«Постоянное стремление вперед, дух творческого дерзания, коллективность и преемственность в труде, высокая культура труда, крепкая дисциплина. Наш девиз – давать сегодня больше моторов и лучшего качества, чем вчера, а завтра – больше, чем сегодня. Этого требуют интересы защиты Родины. Этим живет весь коллектив – от главного конструктора до рядового рабочего. Поэтому наш коллектив и не стоит на месте. Настойчиво и последовательно он улучшает производство и качество продукции. Наш завод никогда не был ведомым, он всегда был ведущим, многим помогал. Коллектив у нас дружный и слаженный. Люди живут единым чувством и стремлением, в труде помогают друг другу. Цеховая дружба и коллективность часто перерастают в большую личную дружбу.

Мотор – очень сложная, капризная машина. Она требует большого кропотливого труда, высокого мастерства. Возникает много трудностей, но коллектив наш не боится трудностей, умеет преодолевать их. В борьбе с трудностями, в настойчивом преодолении обретается смелость и уверенность, и вырабатывается мастерство»¹³⁵.

Мирная жизнь почувствовалась реально с восстановлением с 1 июля 1945 г. очередных и дополнительных отпусков, с возвращением 8-часового рабочего дня. Разу-

¹³⁴ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 319. Л. 31.

¹³⁵ Там же. Д. 320. Л. 179–182.

меется, перемены были не так уж безболезненны. Менялись и взаимоотношения руководителей и исполнителей. Кто-то привык к командному стилю руководства, недопустимому в мирной обстановке, и, чтобы предупредить конфликты, на собраниях в цехах даже специально обсуждались вопросы поведения и этики. Проблемой стал вопрос производительности труда: теперь предстояло за 8 часов выпускать продукции столько, сколько изготавливалось в годы войны за 12-часовую рабочую смену. Важно было также не допустить снижения зарплаток рабочих.

Предвидя с переходом к мирной жизни большую востребованность предметов ширпотреба, руководство завода усилило выпуск гражданской продукции¹³⁶. Для этого были организованы два специальных цеха, разработаны конструкции и технологии, изготовлена оснастка. Только в 1945 г. заводом будет выпущено гражданской продукции и изделий ширпотреба на сумму 4,3 млн руб. В их числе: металлообрабатывающие станки и прессы, кровати и детские велосипеды, бритвенные приборы и посуда из пластмассы – всего более 30 наименований. Изделия моторостроителей будут работать на предприятиях местной промышленности, станут конструкциями новых жилых домов, помогут отремонтировать изношенную за войну сельскохозяйственную технику и реконструировать электростанции. Наконец, они будут просто незаменимыми и нужными в быту.

Наряду с успешной борьбой за выполнение программы на заводе началась серьезная работа по повышению культуры производства, приведению в порядок производственных площадей и территории завода. В последние месяцы войны было освоено производство и начат массовый выпуск из отходов производства чу-

¹³⁶ ПермГИАНИ. Ф. 817. Оп. 2. Д. 73. Л. 21, 54.

гунных решеток для ограждения газонов и скверов. Теперь в течение лета 1945 г. предстояло изготовить и установить 20 тысяч решеток общей протяженностью свыше 25 км¹³⁷.

Давно назрел, но за первоочередными заботами о выпуске моторов не решался вопрос о транспортировке с территории завода отходов производства. Теперь можно было приступить к решению и этой проблемы. С. И. Гельтман вспоминал, как директор завода изживал ее в своей «солдатовской» манере. Горы формовочной земли, скопившейся возле литейного цеха, и стружки возле механических цехов он приказал разделить пропорционально количеству работающих в цехах и отделах людей, затем направить к цехам железнодорожные платформы, всё, что годами копилось в проездах между корпусами, погрузить и вывезти с территории завода, а премию выплачивать только тем коллективам, которые в срок справятся с погрузкой. В предмайские дни ударными темпами шло строительство специальной подвешенной электрической дороги протяжением в полтора километра – «воздушки» для удаления отходов производства в будущем непосредственно из цехов. Строительство ее стало по-настоящему народной стройкой, в которой участвовал буквально весь коллектив. Масштабы стройки – 800 т металлоконструкций и 1,5 млн рублей (стоимость строительства) – говорят сами за себя. С пуском в эксплуатацию воздушной дороги и бункерной эстакады железнодорожную ветку, проходившую по заводу, убрали, а на самой территории стало так чисто, что после озеленения завод превратился в сад: кругом клумбы, яблони в цвету.

Как вспоминал Д. С. Кацнельсон, «Солдатов всегда нам повторял: “Нет невыполнимых задач. Есть трудные,

¹³⁷ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 320. Л. 19–20.

но невыполнимых нет»¹³⁸. Вслед за территорией завода преобразуется и заводской поселок. На месте вчерашних картофельных посадок вновь, как до войны, появились клумбы, на газонах деревья и кустарники, а чтобы посадки не вытаптывались, устанавливали чугунные ограждения, призванные защитить зелень газонов. На центральной аллее заводского поселка после ремонта вновь появились скульптуры и забили струи фонтана¹³⁹.

ЭПИЛОГ

Все великое лучше видится на расстоянии. После окончания войны прошло более 70 лет. Эти годы не утратили значения нашей Победы над фашизмом – наоборот, время отсеяло мелкое и случайное. Из воспоминаний тех, кто воевал на фронте, кто трудился в тылу, из рассекреченных документов мы сегодня гораздо больше знаем о великой цене, которую заплатила страна за эту Победу.

Поколение победителей преподало всем нам урок подлинного патриотизма. И каждое новое поколение россиян будет помнить, что страна, объединенная справедливой идеей мира и счастья людей, может даже в самых невыносимых условиях не только выдержать всё, но и стать в эту тяжкую пору еще более сильной, развитой технически и интеллектуально.

Наше превосходство, наше первенство в войне мотоговором стало тому убедительным доказательством.

Из выступления А. Г. Солдатова на праздновании первой годовщины Победы:

«Общий итог войны показал, что наша авиация выиграла перед авиацией противника, наша авиация оказа-

¹³⁸ Феномен Солдатова. Пермь. 2004. С. 137.

¹³⁹ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 133. Л. 1.

лась многочисленной, качественней, чем авиация противника. Это значит, что и наша авиационная промышленность победила авиационную промышленность нашего противника. Если бы мы, наша авиационная промышленность, не имели той мощности, какую она имела, если бы не была так организована, мы бы не справились с задачей в этой войне, ибо немцы располагали не только собственной авиацией, а и Франции, Польши, Чехословакии и целого ряда других европейских стран. Но наша авиация все-таки вышла победительницей»¹⁴⁰.

А ответ на вопрос, каков он, «мотор победы», по моему, очевиден – это люди: простые мужчины и женщины, подростки и ветераны, комсомольцы, коммунисты и беспартийные – все те, кто верил в победу и приближал своим трудом этот великий день.

¹⁴⁰ ГАПК. Ф. р-1655. Оп. 1. Д. 321. Л. 56–61.

СПИСОК СОКРАЩЕНИЙ

БРИЗ – бюро рационализации и изобретательства

ВИАМ – всесоюзный институт авиационных материалов

ВЛКСМ – Всесоюзный ленинский коммунистический союз молодежи

ГАНИ – государственный архив новейшей истории

ГАПК – государственный архив Пермского края

ГДРАП – гвардейский дальний разведывательный авиационный полк

ГИАП – гвардейский истребительный авиационный полк

ДБАП – дальне-бомбардировочный авиационный полк

ИТР – инженерно-технические работники

КБ – конструкторское бюро

ЛИИ НКАП – летный испытательный институт наркомата авиационной промышленности

МИПМ – музей истории пермского моторостроения

НИИ ВВС – научно-исследовательский институт военно-воздушных сил

ОКБ – особое конструкторское бюро

ОКС – отдел капитального строительства

ОТК – отдел технического контроля

ПТИПТ – Пермский техникум информационных и промышленных технологий

СНК – совет народных комиссаров

СССР – Союз Советских Социалистических Республик

т. – товарищ

ТЭЦ – тепловая электроцентраль

ЦАГИ – центральный аэрогидродинамический институт

ЦЗЛ – центральная заводская лаборатория

ЦИАМ – центральный институт авиационного моторостроения

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|-----|
| 1941 | 3 |
| Накануне | 4 |
| На военные рельсы | 13 |
| Моторостроительный прирастает эвакуированными заводами | 17 |
| Сами себе поставщики | 22 |
| Детьми их никто не считал | 27 |
| Как ковали оружие | 33 |
| Приказано выжить | 36 |
| О вере и победе | 39 |
| 1942 | 45 |
| Напрячь все силы | 46 |
| Смена директора – смена курса | 53 |
| Изобретательность и энтузиазм | 61 |
| М-82 встает на крыло | 66 |
| Как «сделать дисциплину... удобной для людей» | 77 |
| «Идея дифференцированного общественного питания» | 83 |
| Фронт и тыл едины | 88 |
| 1943 | 97 |
| Приказано выжить | 98 |
| Мы безусловно за поток! | 104 |

| | |
|--------------------------------|-----|
| Наши истребители набирают силу | 113 |
| Внедрение новых технологий | 126 |
| Завод – только часть жизни | 130 |
| 1944 | 139 |
| Темп, темп, темп! | 140 |
| Сталинское задание | 153 |
| «Ремеслята» | 160 |
| Натуральное хозяйство | 170 |
| 1945 | 177 |
| Надо дерзать | 178 |
| Первый день мира | 184 |
| Время итогов и новые задачи | 187 |
| Эпилог | 191 |
| Список сокращений | 193 |

Краеведческое издание

Т. И. Силина

МОТОРЫ ПОБЕДЫ

Книга издана при финансовой поддержке
акционерного общества
«АВИАЦИОННЫЕ РЕДУКТОРА
И ТРАНСМИССИИ-ПЕРМСКИЕ МОТОРЫ»

Редактор А. Г. Зебзеева
Дизайн, оформление, верстка С. А. Лишанская
Корректор И. И. Плотникова

При оформлении книги использованы
документы и фото из архива автора и ГАПК

Подписано в печать 11.04.2017.
Формат 84x108 1/32.
Гарнитура Minion pro. Тираж 100 экз.

Заказ № 1098
Отпечатано в соответствии с предоставленными файлами
в полиграфическом салоне «Форвард С»
614990, г. Пермь, ул. Героев Хасана, 55а
forward-s2011@yandex.ru