

Валерий САМОДЕЛКИН

**ЗАВОД –
СУДЬБА МОЯ**



Валерий САМОДЕЛКИН

ЗАВОД – СУДЬБА МОЯ

В дар городской
Библиотеке в честь
70-летия - Кузнецка
и столетия А.С. Пушкина
с благодарностью
и уважением

от автора

КУМЕРТАУ, 2023 г.

15.02.2024г.



ОБ АВТОРЕ

Самоделкин Валерий Петрович родился 8 марта 1950 года в селе Покровка Благовещенского района БАССР в семье служащих. В 1967 году окончил среднюю школу № 9 города Кумертау. До службы в ВМФ, куда был призван в 1968 году, работал на Кумертауском вертолётном заводе фрезеровщиком.

С 1972 году, после службы в армии, работал на Кумертауской ТЭЦ, затем по комсомольской путёвке строил ТЭЦ, КамАЗ в городе Набережные Челны.

С 1973 года по 1986 год работал на Кумертауском вертолётном заводе, затем КумАПП руководителем рентгеновской лаборатории, начальником цеха.

С 1986 по 2002 годы – заместитель директора политехнического лицея № 33.

Высшее техническое образование получил в Уфимском авиационном институте в 1980 году по специальности «Инженер-механик».

С 2002 года по 2022 год работал в Кумертауском филиале УГАТУ в должности доцента кафедры «Технология производства летательных аппаратов».

В 2007 году защитил кандидатскую диссертацию по специальности «Социология управления».

Имеет 28 научных трудов, в том числе две монографии. Его рассказы публиковались в газете «Кумертауское время», в многотиражке КумАПП «Рабочая жизнь», в альманахе «Зимняя радуга», он автор сборников рассказов «Тюльпаны и бескозырки», «Зарницы», «Это памяти».

Является членом писательской организации города Кумертау и Куюргазинского района.

С БЛАГОДАРНОСТЬЮ К ПРОШЛОМУ

О прошедших временах сейчас многие стремятся высказаться, выплеснуть ностальгические эмоции, додумать своё видение событий, прожитым годам. И право, как сказал поэт: «лицом к лицу лица не увидать, большое видится на расстоянии». Действительно, в государстве и в обществе за три десятка лет произошли огромные изменения, повлиявшие на миллионы судеб жителей России. Очередная автобиографическая книга Валерия Самоделкина «Завод – судьба моя» вобрала немалый период жизни автора, о котором рассказано искренне и с уважением к людям, с желанием передать дух коллективного заводского труда, в условиях которого происходило становление молодого рабочего, руководителя среднего звена на уровне лаборатории, цеха.

Валерий Петрович не претендует на литературные лавры, не называет своё повествование повестью или серией рассказов. Его произведение выстроено как хроника своих молодых лет на фоне жизни большого завода, в которую он окунулся со школьной скамьи. Мне видится в этом одно из главных достоинств такого повествования – от первой встречи в цехах завода, со своим наставником и до генерального директора, до московских ведомств, принимающих важные для завода решения. Жизнь рабочих цеховых коллективов представлена не просто калейдоскопом выполнения производственных планов, а прописана через межличностные отношения, столкновение характеров, разного житейского и профессионального опыта. Это питает повествование живой тканью, даёт возможность представить подлито созидательного труда, умение людей находить правильные решения, добиваться конечных результатов. Штрихи к портретам людей, с которыми приходилось ря-

дом жить и трудиться автору, начиная от генерального директора Палатникова А. С. и до членов собственной семьи, дополняют образ самого героя повествования. Через годы, десятилетия ему удалось сохранить юношеское, а затем и зрелое, возрастное восприятие самого себя, а главное – окружающих его людей, возникающих обстоятельств и жизненных перипетий. Автор как бы с высоты прожитых лет отделяет зерна от плевел и успевает сказать всем слова благодарности, что они были рядом в его жизни.

Книга «Завод – судьба моя», несмотря на свой небольшой объём, даёт нам, читателям, возможность окунуться в не столь далёкое прошлое, почувствовать атмосферу труда и жизни при другой экономике и в другом обществе. А кому-то, может, и с благодарностью произнести: спасибо, время, что ты было у нас именно таким.

Геннадий Басов,
член Интернационального Союза писателей и журналистов,
заслуженный работник печати и СМИ РБ.

ЗАВОД – СУДЬБА МОЯ

В жизни человека есть события, которые определяют его дальнейшую судьбу, наполняя его биографию логическим смыслом, увязывая в единую, неразрывную цепь события, факты, отдельные истории – что называется судьбой. Часто все это происходит независимо от планов, желаний человека, порой противоречивых юношеским мечтанием о будущей жизни.

Так в моей судьбе, как бы незначай, произошла первая встреча юного паренька-школьника с машиностроительным заводом.

Я вырос в небольшом горячком провинциальном городке Кумертау, на юге Башкирии. В шестидесятые годы основными градообразующими предприятиями здесь были угольный разрез и брикетная фабрика под общим управлением треста «Башкируголь».

А еще был ремонтно-механический завод – РМЗ – по ремонту тракторов, строительной техники, транспортных машин и механизмов, который в последствии был преобразован в Кумертауский машиностроительный завод, а затем и в Кумертауский вертолётный завод. Сейчас – Кумертауское авиационное производственное предприятие (ОАО КумАПП).

Во время обучения в старших классах девятой школы нам организовали экскурсию на РМЗ, который располагался на окраине города, в районе посёлка Заря. На проходной нас встретил молодой парень, немного старше нас, в лихо сдвинутой на затылок фуражке. Представился: «Иван Михайлович Данилов – секретарь комсомольского бюро». Вот так впервые я познакомился с Иваном Даниловым, с которым в последствии, через много лет, стали коллегами – начальниками цехов. Иван повел нас в корпуса цехов после краткого инструктажа: ничего не трогать и не отходить от него. Мы дружной стайкой последовали за ним. Цех, в который мы вошли, встретил нас гулом работающих станков и неповторимыми запахами машинного масла и металла. Иногда в этот монотонный гул вривались резкие звуки и скрежет металла. Из-под резцов над станками взвивалась, переливаясь всеми цветами радуги, металлическая стружка, которую мы тут же расхватывали на сувениры. За станками сосредоточенно работали люди, которые также с интересом обращали на нас внимание: «Кто такие? Молодая смена рабочего класса?» Этот немой вопрос стоял у них в глазах. Среди взрослых рабочих за станками работали молодые парни и девушки, которые весело нам улыбались. Из механического цеха нас повели в со-

седний корпус. Наш сопровождающий, подмигивая нашим девчонкам, вдохновенно рассказывал нам о заводе, при этом как заправский лектор жестикулировал руками. Сборочный цех нас встретил огнями сварки, визгом шлифовальных машин, из-под которых летели огненные снопы металла, собирались какие-то конструкции, напоминающие фермы из труб и профилей. «Это цех сборки платформ», – пояснил нам экскурсовод. «А что такое платформа? Это такая штукавина, на которой десантируется с воздуха военная техника. Это секретное изделие, поэтому никому не говорите, что видели», – строго предупредил нас комсомольский вожак. Хотя мы ничего и не поняли. Как эта куча железа может летать, да еще десантироваться? Это было время, когда в городе зарождалась новая авиационная история в биографии как города, так и в жизни горожан.

Впечатление об экскурсии сохранилось у нас надолго. На этом заводе работал мой отец в должности мастера. Предприятием руководил Кузнецов Игорь Яковлевич. Отец мне рассказывал о своей работе. Часто допоздна вечерами сидел за какими-то бумагами, писал, делал расчеты. Он относился к своей работе творчески, был рационализатором. В то время я не думал, что судьба меня свяжет с этим заводом, но, как говорится, человек предполагает, а Бог располагает. Мы с другом Василием мечтали о небе. «Пролетев» с летным училищем, в августе 1967 года началась моя трудовая биография на Кумертауском машиностроительном заводе в качестве ученика фрезеровщика.

Моё повествование – это отдельные рассказы, хронологически связанных во времени. В них я хотел бы показать характеры людей, с которыми сталкивала меня судьба, историческую эпоху, в которой это происходило. Возможно, оно будет расходиться с мнениями других свидетелей, однако постараюсь быть предельно правдивым и искренним. Начну с начала....

НАЧАЛО...

Утренние лучи августовского солнца, скользнув по стене солнечным зайчиком, сверкнули на лице спящего юноши, спеша разбудить его от сна. Но Валерка, так звали вчерашнего школьника, уже не спал. Предчувствия перемен в его жизни беспокойной мыслью не давали, как прежде, нежиться в постели. Он лежал с закрытыми глазами и представлял, как его встретят на заводе в первый день его трудовой биографии.

Накануне, на инструктаже, начальник отдела кадров завода седоватый крепкого сложения мужчина, с орденами и планками на полувоенном френче, беседовал с молодым пополнением заводчан, таких же мальчишек, окончивших десятилетку. Напутствовал ребят бывший фронтовик по-отечески строго. Особо говорил о дисциплине на производстве, о недопущении опозданий и прогулов на работу.

– Профессию, ребятки, осваивать как должно, не халтурить. Изделия, которые изготавливают на заводе очень ответственные. Завод наш оборонного значения. Поэтому дисциплина у нас на заводе строгая. Режим пропускной. В армии, когда вас призовут, на этой технике, возможно, придется служить в воздушно десантных войсках. Уяснили? Ребята вы грамотные. Как-никак десятилетка за плечами. Определим вас в экспериментальный цех учениками станочников. А сейчас идите в бюро пропусков. Завтра в восемь утра получите пропуска. Вот вам направление, ждут вас в цехе, сейчас позвоню, чтобы там вас встретили. С этими словами он взял телефонную трубку и набрал номер.

Утром, как было оговорено, в бюро пропусков им выдали небольшие картонные карточки в металлической рамке с фотографией, фамилией и номером цеха. У каждого пропуска был свой индивидуальный номер.

На проходной, старший караула объяснил нам, как пройти в цех. На поясе караульного висела кобура с наганом. Ребята удивлено переглянулись.

– Настоящий пистолет или так игрушка?

– Конечно настоящий, ты разве не слышал, что – завод-то оборонный, – так переговариваясь между собой ребята прошли на территорию завода.

Зайдя в корпус механического цеха, ребята слегка оторопели. Шум работающих станков, запахи машинного масла и металла, непонятные звуки – то высокие, то низкие, наполняли цех, занимавший площадь равную футбольному полю.

Остановившись робкой стайкой в центральном пролете цеха, они с интересом и удивлением всматривались в происходящее в цехе. Поражало большое количество станков, за которыми сосредоточенно работали молодые ребята и не очень молодые люди.

За ближайшим к ним станком работала девушка, ловко орудуя разными рукоятками и штурвальчиками. Она была в защитных очках, синем рабочем халате и белой косыночке, из-под которой выбивалась

прядь русых волос. Она приветливо им улыбнулась, стараясь перекрыть шум в цехе, весело обратилась к ним.

– Ну что застыли? Вы новенькие или так просто поглазеть пришли?

– Да нам бы к начальнику цеха. Как к нему пройти? Вот у нас направление к нему.

– Это вам Сергей Иванович Старостин нужен, – ответила она.

– Вон там, в конце цеха, его кабинет, – она махнула рукой в направлении, куда им следовало пройти.

Постучав в дверь с табличкой «Начальник цеха № 20», ребята робко переступили через порог кабинета. Навстречу им из-за рабочего стола, заваленного различными бумагами и чертежами, вышел коренастый мужчина. Приветливо улыбаясь, он каждому пожал руку. Валеркина рука была немаленькая, но и она утонула в крепком мужском рукопожатии. Он даже чуть было не вскрикнул от боли, до того было сильным рукопожатие.

– Ну что, хлопцы? Значит к нам. Давно ждем вас. Рабочих рук не хватает. Так что раскачиваться времени нет. Закрепим вас за опытными наставниками станочниками. Они мастера своего дела, быстро из вас спецов сделают. Но вам – не халтурить, не сачковать. Понятно?

– Понятно, – ещё робея, негромко, в разной ответили ребята.

– Не понял? Понятно или не совсем понятно? – строго переспросил начальник.

– Все понятно, Сергей Иванович – громко за всех ответил Валерка.

– Ну, раз понятно, пошли в цех.

– Вера, я в цех, на участки, – выходя, бросил он молодой девочке, сидящей за столом, на котором стояла печатная машинка.

– Наверное, секретарша, – подумал Валерка.

– Ничего, симпатичная девочка, – оценили вчерашние выпускники.

По цеху Сергей Иванович шел не торопясь, по-хозяйски оглядывая цех. Молодое поколение пролетариата следом поспешало за ним. Подойдя к станку, большому токарному, за которым работал высокий крепкого телосложения мужчина с седыми висками на черной шевелюре, начальник окликнул токаря:

– Здорово Иван, принимай учеников, обучай их токарному делу, готовь себе смену. Хотя тебе еще пахать да пахать.

– Ну, кто хочет стать классным токарем?

Сашка и Славка, с которыми Валерка проходил медкомиссию и инструктаж, по школьному подняв руку радостно воскликнули:

– Мы хотим. Можно?

Ну вот и ладно, оставайтесь и знакомьтесь.

– Иван, зайдешь ко мне, ознакомишься с документами и распоряжением о закреплении учеников.

– Добро, Сергей Иванович, зайду.

– Ну что, сынки, давайте знакомиться.

Валерка уже был немного знаком с токарным делом. В школьных мастерских был небольшой токарный станок. Учитель по труду иногда разрешал ему выполнять несложные работы на нём. Сверлильный станок тоже видел. А вот фрезерный станок он увидел впервые.

– Сергей Иванович, а можно мне на фрезерный, учеником.

– Ну от чего же! Конечно, можно! Вот фрезеровщиков у нас как раз не достает.

Они прошли на другой участок, где располагалась группа фрезерных станков. За одним из них, сосредоточенно управляя станком, трудился невысокого роста человек, который даже не оглянулся на них и продолжал работать.

– Как дела, Борис? – на ухо прокричал рабочему начальник цеха. Тот, не оборачиваясь и не отрывая взгляд от работающего инструмента и деталей, громко ответил:

– Нормально!

– Принимай, Борис, парня в ученики.

Тот, оглянувшись, скользнул безразличным взглядом по долговзлой фигуре ученика. Лишь буркнул себе под нос: «Ладно, пусть учится, коль охота». И продолжил свою неторопливую работу.

Целый день Валерка простоял за спиной своего учителя, который даже не удосужил его взглядом. В обеденный перерыв Валерка встретил Славку и Сашку. Они наперебой расхваливали своего учителя.

– Мировой дядька, хоть и старикан.

Тем старикам в ту пору было сорок с небольшим. Мужчины средних лет, прошедшие войну и хлебнувшие сполна лиха. Ровесники их отцов.

– А твой-то как? Учит чему-нибудь?

– Да нет! Мой все молчит. Крутит себе рукоятки станка, а на меня ноль внимания. Наверное, я ошибся, что во фрезеровщики напросился, – со вздохом ответил им будущий фрезеровщик.

– Ладно, не горюй, тут говорят, волейбольная площадка есть рядом с цехом. Пошли, посмотрим.

Они вышли на территорию, за цех, где впрямь была волейбольная площадка с натянутой сеткой. Игра была в полном разгаре. Команды, как видно, были давно сыгранные, из разных цехов. Болельщики каждой команды бурно реагировали на удачную результативную подачу.

После обеденного перерыва Валерка был снова на своем посту, из-за спины и наблюдал за работой и действиями своего молчаливого учителя. Но не просто безучастно стоял, а запоминал, как включается и выключается станок, какой рукояткой включается подача инструмента, как устанавливается деталь в приспособление. Он примечал, как Борис точными, выверенными движениями, в которых не было ни торопливости и суеты, управлял станком. Лезть с разговорами к угрюмому наставнику он не решался. Только тихо злился про себя, твердо решив мысленно:

– Все равно никуда не уйду. Будешь учить, никуда не денешься!

Так в полном молчании прошел первый день. Дома за ужином родители расспрашивали Валерку:

– Как прошел первый день, нравится ли работа, не устал ли, кто наставник и еще много вопросов, на которые Валерка однозначно отвечал:

– Да нормально все. Конечно, устал. Попробуй целый день простоять на ногах ничего не делая. Даже и присесть негде. Лучше уж физически работать, чем целый день столбом стоять, да ещё молча. Эти мысли не оставляли Валерку, отправляясь ко сну.

Следующий рабочий день молодого пролетариата был один к одному похож на первый. Только в конце смены Борис, смерив своего ученика испытывающим взглядом, сказал:

– Станок приberi от стружки и смажь. Сможешь? Щетка и масленка в тумбочке. Передал ключи от большого замка, на металлической тумбочке, а сам пошёл в курилку, на ходу разминая в пальцах беломорину.

В тумбочке на полках аккуратно лежали различные инструменты – настоящее сокровище по тем временам. Чего только там не было. Фрезы – от самых маленьких, в один-полтора миллиметра, до больших, дисковых и торцовых, а также разные мерители. На верхней полочке лежали полотенце и мыло. На отдельной полочке – несколько книжек. Во всем угадывался педантизм и аккуратность владельца этого богатства. Обрадованный и вдохновленный доверием Валерка аккуратно смел со станка стружку, протер весь станок ветошью, стружку собрал в кучу, ближе к проходу. А как смазать станок, какие узлы? Тут ему на выручку поспешили его новые друзья:

– Направляющие смажь, балда. – Сашка взял масленку и тонкой масленой струйкой змейкой прошелся по направляющим поверхностям станка. – Вот так надо. Нам дядя Ваня в первый же день объяснил, как и зачем нужно смазывать направляющие. Давай, Валерка, поторачивайся. На проходной ждём. Сегодня наш «Шахтёр» товарищескую встречу проводит. Айда, поболеем за наших.

Подошел Борис, посмотрел на часы и как-то не очень весело произнёс.

– На сегодня шабаш. Шкафчик в бытовке для рабочей одежды тебе выделили? Нет? Тогда в мой пока вешай. Завтра принеси рабочую одежду из дома. Со временем выдадут в цехе спецодежду ХБ.

– Дядя Боря, я у Вас в тумбочке книжку видел «Фрезерное дело». Можно почитать?

– Бери, для тебя привёс. Не потеряй, библиотечная. Разберешься, поди, ты грамотный.

На третий день, подойдя на рабочее место, Валерка увидел, что до начала смены его наставник уже колдует у станка. Он рано приходил в цех и в отличие от других рабочих очень редко брался за костяшки домино. Это случалось, когда он был в хорошем расположении духа. Вот и сейчас. Заготовка уже была закреплена на станке и ровно в восемь включит он станок, предварительно выкурив свою папиросу.

Валерка, подойдя к Борису, смущенно произнес:

– Здравствуйте, дядя Боря, я опоздал?

– Да нет, до начала смены ещё минут пять, так что нормально.

– А Вы почему так рано приходите?

На что Борис ничего не ответил. Опять, как и прежде, Валерка стоял столбом и наблюдал за выверенными движениями своего наставника. На этот раз он обрабатывал плоскую деталь с зубьями. Обработанная поверхность металла ослепительно блестела под электрическим светом светильника, а фреза, мерно урча, как бы с аппетитом, вгрызалась в заготовку, выплевывая из своих резцов стружку. Работа была не сложная, но монотонная. Прежде чем преступить к следующему зубу, Борис откладывал определенный размер по мерительному устройству, и все повторялось снова. От этой монотонности и ничего неделания Валерку даже стало клонить ко сну. Тут его окликнул прямо в ухо Борис:

– Спишь, молодой, мне в контору надо сходить, а ты продолжай. Запомнил, как? – Валерка растерялся и тут же выпалил:

– Да, дядя Боря, запомнил...

– Ну, я пошёл. Действуй.

Ученик растерянно посмотрел на удаляющуюся спину наставника, затем на инструмент, который оборот за оборотом продолжал срезать стружку с заготовки. Валерка прикинул, что до конца осталось нарезать всего несколько зубцов.

– А как? Ведь ничего же не объяснил. Фреза уже вышла из заготовки, а он все стоял и мысленно вспоминал движения и действия наставника. Он запомнил, на какое деление мерительного устройства перемещался инструмент и каким рычагом выключается поперечная подача. Всё так и сделал. Инструмент не заметил подмены и аккуратно выполнил команду.

Получилось! Ликовал Валерка, так как фрезеровал самостоятельно первый в своей жизни зуб. Затем он исполнил следующий, затем еще. Уже совсем освоился. Он гордо оглядывался по сторонам.

Мол вот смотрите я уже сам один за станком. Только он это подумал, как неосторожным движением включил рычаг подачи. Станок выполнил и эту команду, надрывно вгрызаясь зубьями фрезы в металл сразу на двух подачах. Сердце гулко забилося в груди, лоб покрылся холодной испариной.

– Все! Запорол деталь! – судорожно нажимая на красную кнопку отключения станка, со страхом подумал Валерка. Станок послушно замер, закусив фрезой толстый слой металла. Озираясь по сторонам, недоученный фрезеровщик вручную вывел фрезу за пределы детали и стал ждать... Он готов был разреветься за эту неудачу. Вся предыдущая работа за смену пошла насмарку.

Брак! Зловещее слово давило виски. Хотелось стать маленьким и забиться куда-нибудь, чтобы никто тебя не видел. Позор! С первого самостоятельного шага так оконфузиться. Что скажет Борис? Да и Сашка со Славкой засмеют.

Вскоре вернулся Борис.

– Дядя Боря, вот что я натворил, запорол деталь, – глядя в сторону, горестно вздыхая, чуть ли не со слезами на глазах пробормотал Валерка.

Борис молча включил станок и, отмерив положенный размер, прошелся фрезой по испорченному зубу. Однако в конце сечения зуба был явно виден лишний срез.

– Продолжай, – хмуро произнес Борис.

– Ну как же так, дядя Боря, ведь брак же, как такую деталь на контроль сдавать?

– Продолжай, говорю, из неё не стрелять.

Последние несколько зубцов на этой рейке Валерка выполнил самостоятельно. Бориса рядом не было. Наверное, пошёл докладывать начальнику, невесело подумал он, объясняя себе отсутствие своего наставника. И всё же никак не мог успокоиться. На душе скребли кошки. Как же такая деталь с браком пойдёт на сборку? В этот момент цех был загружен серьёзной работой по изготовлению опытных образцов нестандартного оборудования, а повторяющихся деталей было мало. Горестно вздыхая Валерка прибрал и смазал станок. Настроение было такое, хоть топнись. Подошёл Борис. Положа на плечо руку своему подопечному сказал:

– Пошли, пройдемся.

Выйдя из цеха, Валерка подумал, наверное, бить будет. Ну ладно, заслужил. Такую деталь загубил. Да и он тоже хорош. Хоть бы словом обмолвился, объяснил. Что язык бы отвалился? Молчуи!

Зашли на литейный двор, где делали формы для отливок из металла. Борис поздоровался с литейщиком, который был в громадной войлочной шляпе, суконных штанах и куртке. Из открытых газовых печей вырывались рыжие вихри пламени. Ну и жара здесь, подумалось Валерке, а они ещё в такой робе.

– Это чтоб брызги металла на тело не попали, да и не жарко в ней, – угадывая Валеркины мысли, проговорил бородатый литейщик. Они подошли к конструкции из металлического профиля с огромным колесом похожим на корабельный штурвал. В этой конструкции Валерка увидел две детали с зубьями очень похожими на ту, которую он только что делал. Тут Борис впервые улыбнулся:

– Я же говорил тебе, что из неё же не стрелять. Вот видишь там, где на нашей рейке испорченный зуб, вскрываются отверстия для креплений. Так что никакого брака нет. А ты в будущем будь внимательнее, не суетись во время работы. Наша работа требует терпения и внимания, а опыт со временем придёт, только нужно любить свою работу. Понял?

– Понял, дядя Боря, очень понял, радостно и облегченно ответил Валерка.

– А что это за конструкция такая?

Семёныч, дружелюбно улыбаясь, пробасил:

– Это, сынок, станок для разливки жидкого металла в формы. Большое облегчение в нашем деле. Очень нужная вещь. А ты учишь у Бориса,

у него есть чему поучиться. Это я тебе говорю. Мы с ним вот уже, почитай, годков десять вместе на заводе.

Этот случай Валерка запомнил на всю свою жизнь. С Борисом наладились хорошие отношения. Он не только поделился шкафиком в бытовке, но и выделил в своей тумбочке и отложил на Валеркины полки часть своих инструментов, коротко проговорив:

– Пользуйся.

Через три месяца друзья сдали, сразу минуя второй, на третий разряд. А через пару месяцев приступили к самостоятельной работе. За Валеркой закрепили ученика, которого звали Борис. Так и смеялись: Валерку учил Борис старший, а Валерка учит Бориса молодого.

Потом была служба в ВМФ, учеба, и вернулся на завод через много лет уже не Валерка-школьник, а инженер Валерий Петрович. Со своим учителем Валерка уже больше никогда не встретился. Болезни, лишения военных лет сказались на его здоровье. Он рано ушёл из жизни. Но оставил после себя не один десяток парней, передав им своё ремесло. По большому счёту, учил их жизни. Люди того поколения такими же семнадцатилетними мальчишками, проходили горнило Великой Отечественной войны и выжившие знали цену жизни. Потому что их, молодых солдат, порой заслоняли от пуль мужчины старшего возраста. И они, так думается, той же мерой отдавали свой долг нам, в начале нашего жизненного пути. Не ломая наши души, а каким-то внутренним, человеческим, педагогическим чутьем без лишних слов угадывали те приёмы и методы обучения и воспитания, которыми не только учили нас мастерству, но и ещё учили порядочности, честности, стойкости...

Только сейчас Валерка понял, почему был немногословен Борис, почему именно в тот момент, а не раньше и не позже. Он дал ему возможность самостоятельно принять решение, не потеряв веру в себя, не опустить руки, не пасовать перед трудностями. Все это потом ему пригодилось во взрослой жизни. Спасибо, Борис!

ПАЛАТНИКОВ АЛЕКСАНДР САМОЙЛОВИЧ – ЧЕЛОВЕК ЛЕГЕНДА

Впервые Александра Самойловича я увидел осенью 1967 года.

В наш цех энергичной походкой, вошел высокий, стройный мужчина, на вид лет сорок с небольшим, в сером плаще и фуражке такого же

цвета из каракуля, слегка сдвинутой назад. Проходя мимо работающих за станками молодых ребят, на ходу давал какие-то распоряжения начальнику нашего отдела новой техники Чудиеру Виталию Яковлевичу и начальнику цеха Старостину Сергею Васильевичу. Походка, волевое красивое лицо этого человека, его властный и умный взгляд – все это говорило за то, что это незаурядный большой руководитель, который принимает важные решения и добивается поставленных целей. Мы, молодые станочники, с робостью и восхищением посмотрели вслед уходящим и спросили, кто это был у своих наставников. «Это наш новый директор» – был ответ.

Наш цех №20 был подразделением отдела новой техники. Задача цеха заключалась в изготовлении нестандартного оборудования, приспособлений, специнструмента. Но после этого краткого посещения, вероятно, было принято решение загрузить наш цех деталями, идущими на вертолет. В это время полным ходом шло перевооружение старого завода РМЗ в Кумертауский машиностроительный завод, нацеленного на выпуск авиационной тематики. Уже на новых площадях площадки «Б» были воздвигнуты современные корпуса, оснащенные новейшим оборудованием и станками, в которых шло освоение сложной авиационной техники – вертолета «КА-26». Все это стало возможным благодаря инициативе, настойчивости, таланту организатора и руководителя авиационного инженера Александра Самойловича Палатникова.

Александр Самойлович приехал в Кумертау на должность главного инженера Кумертауского машиностроительного завода с Дальнего Востока г. Арсеньев в 1966 году, где он работал главным инженером Арсеньевского машиностроительного завода министерства авиапрома СССР. Поменяв налаженный образ жизни на ответственную и интересную работу, он приехал в далекую Башкирию. Своим решением Палатников А. С. не только изменил свою судьбу, но и значительные перемены в жизни провинциального городка, его жителей, а также новое направление в экономике Башкирии.

Шахтерский городок на юге Башкирии приобрёл новый импульс в развитии, со временем превратившись в город авиастроителей. Палатников А.С., как локомотив, вытянул Кумертау из города угольщиков, в мир современных машиностроительных технологий, в мир современного авиастроения.

Приняв завод, он убедил руководство Башкортостана, Министерство авиапрома создать в Кумертау новое производство, нацеленное

на выпуск авиационной техники, а именно многофункционального вертолета «Ка-26». Он и только он, осознавал сколько сил, энергии отдал чтобы убедить вышестоящее партийное и хозяйственное руководство в своей, на первый взгляд, авантюрной идеи. В те времена такая инициатива была поддержана, на то были веские причины. Он один возложил на себя громадную ответственность не только перед партией, руководством МАП, но и в первую очередь перед самим собой и людьми, которые за ним пойдут. Сомневающихся в возможности освоить авиационные технологии и выпускать летательные аппараты на бывшем РМЗ, на первых порах было немало. Переход от выпуска достаточно ответственной, нужной десантной техники уже отлаженного производства к новым принципам производства вертолётов был. Нужно было внедрить совершенно новую идеологию в сознание трудового коллектива от рабочего до инженерных служб, создать и сплотить команду единомышленников, обучить их думать, как он, принимать решения как он, не жалеть себя в деле как он сам. Задача, которую поставил перед собой и коллективом предприятия Александр Самойлович, могла быть только по плечу такому, как он фронтовику Великой Отечественной войны, с огромной силой воли, влюбленному в небо и авиацию.

Александр Самойлович воевал на фронтах ВОВ с 1941 по 1945 год, несколько раз был ранен, имел боевые награды. После демобилизации он поступил в 1946 году в Московский авиационный технический институт (МАТИ) на факультет моторостроения. Ему было всего 22 года. Закончив МАТИ в 1952 году, получил распределение на работу в Московский машиностроительный завод «Опыт» к самому А. Н. Туполеву. Об этом этапе своей профессиональной деятельности я узнал от него лично, когда он назначал меня начальником цеха неметаллов, о чем речь пойдет позже.

Время было такое, что человек, талантливый, перспективный руководитель, по столичным меркам, к тому же образованный, коммунист, прошедший горнило ВОВ, себе принадлежать не мог. Руководство МАП, лично министр П. В. Дементьев, в 1966 году направил Палатникова А. С. в мало кому известный город угольщиков Кумертау с должности главного инженера Арсеньевского машиностроительного завода.

Об этом времени вспоминает сам Александр Самойлович в книге «Полёт начинается на земле»:

– «Завод в то время был небольшим предприятием, занимавшимся производством воздушно-десантной техники для ВДВ, в частности,

платформ П-1»* для десантирования бронетанковой и автомобильной техники, а также десантирования боеприпасов, артиллерийских систем и другого имущества, необходимого крылатой пехоте.

Учитывая имеющиеся в Кумертау условия для создания завода авиационной техники и заручившись поддержкой руководства БАССР – З.Р. Нуриева, З.Ш. Акназарова, В.И. Манаева, мы обратились в Мин-авиатром СССР к П.В. Дементьеву и О.В. Болботу с предложением о создании в Кумертау авиационного завода. Предложение было принято. Сыграло свою роль и то, что во время бурного развития ракетостроения Минавиатром потерял ряд авиационных предприятий, переданных под производство ракетной техники».

Трудно себе представить, что кто-либо другой мог справиться, казалось бы, с невыполнимой задачей. Целеустремленных, грамотных, инициативных много, но такие как он редки. Какой у него был характер? Можно сказать, одним словом – крутой. Заводчане его уважали, начальники побаивались. За глаза его звали «наш папа». Да – отец, папа, строгий, справедливый, понимающий. Он создавал не только завод, сплоченный коллектив, при нём строились – жильё, детские сады, пионерские лагеря, открывались учреждения культуры и спорта. Всё его касалось. Он был членом горкома и бюро КПСС, депутатом. Могу вспомнить несколько эпизодов из личных встреч с ним.

Был воскресный день, но мы не считались с календарями, и я был в цеху. Он вошёл в цех, и я ему доложил, что сегодня предъявляем продукцию заказчику. Проходя по цеху от участка к участку, он внимательно слушал меня.

– «Ну как дела, сынок? Как дома? Жильём доволен?» В тот год, после сдачи заводского многоквартирного дома многие заводчане, в том числе и я, получили квартиры.

– «Хорошо, Александр Самойлович, все нормально. Квартиру обживаем, сын растёт, жена работает, родители живы здоровы».

Расположение духа было у него хорошее, на лице добрая, насмешливая улыбка.

– «Ну а как дела в цехе?». Я не нашёл ничего лучшего как ляпнуть: «Трудновато мне, Александр Самойлович, осваивать мне незнакомую технологию неметаллов». Он строго посмотрел на меня: «Освоишь. Ты ведь у нас без пяти минут инженер». Я в это время заканчивал пятый курс нашего отделения УАИ. Инициатором открытия филиала УАИ в

Кумертау также был Александр Самойлович. Его слова, что я не только руководитель, но и инженер, то есть, «думающий» технар, не позволяли мне в дальнейшем искать какие-либо причины объяснения неудач. Ищи причины в себе! Невыполнимых задач нет!

В этот день я сопровождал его в течении почти двух часов по всем цехам площадки «Б». В выходные дни на отдельных участках работали люди. Он подходил к ним, здоровался, интересовался житейно-бытьём, каждому жал руку. Многих работающих он знал по имени отчеству. В течении нашей с ним неторопливой «пешей прогулки» он рассказывал, как начинал работать у Туполева, как уехал на Дальний Восток строить самолёты. Из его рассказов я понял, что его главной мечтой было строить самолёты, и он со временем осуществил её. Завод получил заказы на изготовление сложного изделия – отъемная часть крыла самолета ТУ-154, а затем и беспилотник ТУ-143. Эти два достаточно высокотехнологичных изделия были «дорогой» в большую авиацию. Осуществилась мечта Александра Самойловича, и заводу было поручено освоить выпуск самолета М-17, разработки генерального конструктора Мяснищева В. М.

Высотный самолет М-17 был очень сложным изделием, которое требовало внедрить совершенно новые авиационные технологии, такие как длинномерные клеесварные панели, электрохимическое фрезерование, вакуумная выклейка с применением пленочных клеев, контактная сварка и ряд других наукоемких, современных технологий.

В то время цех неметаллов, которым мне довелось руководить, можно сказать был на «пике» освоения этих технологий. Весь коллектив был мобилизован под руководством служб главного металлурга, Свижского Г. Я. с этими сверхважными задачами мы успешно справились. Красавец самолёт был построен и доведён до лётных испытаний. Нелепый трагический случай во время лётных испытаний не позволил заводу довести дело до логического конца – обеспечить серийный выпуск этого изделия.

Наш «папа» не терпел разгильдяйства, халтуры и обмана. Разносы были довольно суровые, но справедливые. Да и каким-либо образом обмануть, замять ситуацию или недоговорить было невозможно. Он всегда владел ситуацией, так как не было дня, чтобы он не обходил весь завод, знал все «узкие» места, кто чем «дышит», настроение людей в цехах. Однажды и я попал под его горячую руку. Проходя утром по участку холодного отвердения, он остановился и долго смотрел на слесарные

верстаки, оборудованные бортотсосами для удаления загазованности и стеклопыли. Эти устройства изготавливались в цехе нестандартного оборудования. Сборка и сварка этих устройств была безобразна.

— Это что за колхоз? Вы на каком предприятии работаете? Кто изготовил эту...? Была попытка оправдаться за поставщиков оборудования, что это временки, обещали переделать, ещё больше распыляло его.

— Немедленно убрать! — гремел голос директора. Моё состояние было на грани обморока, лоб покрылся испариной. Ещё какое-то время Александр Самойлович проводил воспитательную работу, но в более спокойном тоне.

К концу дня все было исправлено, вплоть до свежей покраски оборудования. На будущее я понял, что никаких временок, как бы не складывалась производственная ситуация, как бы не «горел» план все должно быть сделано технически грамотно и эстетично.

Конечно, это рядовой случай, но он почему-то мне особенно запомнился, хотя в памяти сохранилось множество подобных эпизодов.

Сейчас могу сказать, что никогда Александр Самойлович не доходил до грубых оскорблений в мой адрес. Наоборот, по-отечески поддерживал меня. В то время я был самым молодой начальник цеха, мне не было и 30 лет. Было великой похвалой, когда на совещаниях он ставил меня в пример за какие-то, на мой взгляд, рядовые успехи будь то выполнение плана, либо внедрение и освоение сложного оборудования и т.д. По сей день с глубоким чувством благодарности вспоминаю годы моей биографии, когда моим руководителем, наставником и учителем был Александр Самойлович Палатников.

СТАНОВЛЕНИЕ

Вот и закончились три месяца моего ученичества профессии фрезеровщик, пришло время славить на разряд. Начальник цеха назначил аттестационную комиссию. К экзаменам допустили, кроме меня, Кузнецова Славу, Муравьева Славу, Кондрашкина Сашу. Была практическая проба и экзамены по теории. Практических заданий мы не боялись, так как к тому времени под руководством своих наставников Батманова Ивана и Салуянова Бориса мы могли выполнять работы достаточно сложные. Умели читать чертежи, подбирать режущий инструмент, производить замеры разными мерительными инструментами — пикрометрами, штангельциркулями могли «ловить сотки».

Теоретическую подготовку мы проходили на организованных для молодых рабочих курсов. Несколько часов в неделю в специально оборудованном классе нам преподавали теорию технологии машиностроения молодые инженеры. Хорошо запомнились занятия, которые вел начальник техбюро нашего отдела новой техники Анатолий Николаевич Алексеев. В то время это был веселый, очень разговорчивый с черной кудрявой шевелюрой на голове мужчина. Он очень нравился нашим подругам по курсам, а симпатичных девочек среди нас было много. Это были станочницы и контролеры. На занятиях было весело и познавательно. Мы все передружились, часто проводили свободное время вместе на природе, лыжных прогулках, сельхозработах. Занятия проходили на новой площадке. В отличие от старой площадки там строились новые корпуса, оснащенные новейшим оборудованием, современными станками, которые поступали на завод в большом количестве. По сравнению с нашими цехами на старой площадке, в то время — это было техническое совершенство.

Экзамены на присвоение нам рабочего разряда прошли с оценкой отлично. Всем нам был присвоен второй разряд. Мы с гордостью влились в рабочий класс и нам стали доверять серьезные задания. Цех постепенно стал загружаться заказами по изготовлению деталей на вертолет Ка-26. Полным ходом шло освоение производства винтокрылой машины.

Как пример могу привести такой факт. Нашему участку доверили изготовление ответственной детали «полумуфта». Это довольно сложная по конструкции деталь изготавливалась из высокопрочного сплава, имело очень точные параметры размеров и качество поверхности. Ох и долго же мы бились над ней, пока не получили требуемые, согласно чертежа, параметры. После токарной обработки она поступала к нам на фрезеровку. В отличие от токарной обработки фрезерные работы предназначались для обработки фасонных поверхностей, ориентированных в пространстве. Фрезеровать нужно было лопатки полумуфты сложного профиля. Металл трудно поддавался обработке, пока опытным путем не определили режимы работы и режущий инструмент-фреза специальной геометрии заточки. Добились результата, предварительно сломав не одну фрезу. Так как это была неведомая нам сталь, начальство не очень строго реагировало на это и выдавало нам новый инструмент, правда начальник цеха Старостин С. В. ворчал при этом:

— Разорите вы цех, не напасёшься на вас.

Начальника цеха про себя мы звали «Комиссар Жуфф», после просмотра, популярного в те времена, французского фильма «Фантомас». Внешне он был чем-то похож на того героя – полицейского Жуффа: невысокого роста, плотного телосложения, резкий в движениях. При всей его внешней строгости к нам, молодым, он относился по-отечески. При его небольшом росте рука у него была очень сильная и огромная. Он мог как тисками сжать ладонь, да так, что белели пальцы. Второй раз у него редко с кем получался этот приёмчик дружеского пожатия начальства.

После сдачи на разряд, через месяц, я получил первую приличную зарплату. Это была по тем временам хорошая сумма, в пределах 120 рублей. Булка хлеба стоила тогда от 13 до 20 копеек, бензин 1 литр – 7 копеек. Вот и считайте. Мама учительница начальных классов получала зарплату 80 рублей, отец немного больше, чем я. Первую получку я отдал маме, она почему-то заплакала. До сих пор не пойму почему...

Конечно, это была весомая прибавка в семейный бюджет. Нас в семье было три мужика – отец, я и младший брат Владимир. Всех надо было обути, одеть, накормить, постирать. У мамы была непростая учительская работа. Ежедневно она приносила с работы сумку, полную ученических тетрадей от сорока учеников. Мы с братом, как могли, помогали вести домашнее хозяйство. Уборка в доме, а иногда и приготовление обеда и к тому же сад-огород в размере 9 соток. Почему я помню, спросите вы, советские цены. Очень просто. Серый хлеб за 13 копеек покупали для прикорма домашней скотины. У нас тоже было хрюшка. У каждой семьи был сарайчик, в которых и содержали эту животину. Хлеб был доступен в неограниченном количестве. А бензин по 7 копеек за литр – тоже хорошо помню. У отца был мотороллер «Тула». Мне доводилось заправлять этот чудесный, по тем временам, транспорт. А ведь хорошо мы тогда жили! Самодостаточно! У людей в те времена была твердая уверенность в завтрашнем дне. Молодежь строила планы на будущее: работать, учиться, пойти в армию, встретить любовь, создать семью.

На работе, со временем, у меня росло профессиональное мастерство. Мне доверяли выполнять сложные заказы и уже через год присвоили третий разряд фрезеровщика. А цех пополнялся новыми, молодыми рабочими. Среди них был сельский паренек Боря Диков. Не знаю по какой причине начальник цеха закрепил за мной в качестве наставника этого паренька. Для меня это было полной неожиданностью. Рядом со мной работали более опытные и взрослые фрезеровщики, но как говорится, приказ не обсуждается. Мой подопечный оказался смышленным и добро-

совестным малым. Мы быстро с ним сдружились. Боря был невысоким крепышом, круглолицый, неторопливый в движениях и не болтлив. Вспоминая уроки своего учителя, тоже Бориса, я снабдил его необходимым инструментом, которого у меня было к тому времени на все случаи жизни.

К тому времени наш отдел становился еще более молодежным. В техбюро по направлению прибыли молодые специалисты из авиационных техникумов городов Воронежа и Горького. В основном – это девчата. Они поселились в общежитии по улице Карла Маркса, куда мы частенько навещали. Они сами нас приглашали в кино, на танцы, ну и конечно случались увлечения, образовывались влюбленные пары. Не буду сейчас раскрывать личные секреты... Было и бывшем поросло. У меня тоже появилась подружка, звали ее Галя. На фрезерный участок к нам из другого цеха перевелся Дима Смирнов – мой школьный товарищ, который учился в параллельном классе. Много событий в моей жизни связано с Димой – «Димычом», как мы его звали между собой. Надежный, веселый парень, всегда с шуткой, подковыркой, но беззлобный. В последствие на многие годы он оставался для меня верным другом конца его дней...

Мой ученик Борис сдал экзамены на разряд и первым из нас получил повестку в военкомат. Провожали мы его в армию весело, всей нашей дружной молодежной бригадой. Жаль, что в последствие мы так с ним и не встретились, разошлись пути-дорожки. В нашей компании был еще один человек – наш комсомольский вожак Сарычева Люба. Она была токарем. Помню эту немного полноватую девичью фигурку в темном рабочем халате, всегда с тщательно отглаженным белым воротничком и в белой задорно повязанной косынке на голове. Многим парням она очень нравилась, но, как я помню, в то время никто не покорил её сердце. Со всеми она была одинаково приветлива и радушна, зато строго спрашивала за взносы и комсомольские поручения. Сейчас уже не помню, какие это были поручения, но точно были. Некоторым «кадрам» на комсомольских собраниях от нее доставалось острыми критическими словечками. Но все это было по-доброму, дружески. И сейчас с особой теплотой вспоминаются дни комсомольской юности, дружбы и, можно сказать рабочей солидарности.

К тому времени я освоил работу на многих фрезерных станках. В цехе установили новенький универсальный фрезерный станок, немецкого производства с кнопочным управлением на панели станка. По срав-

нению с другими станками он был огромный. От пола до шпинделя более двух метров, да и приспособленные к нему тисы, делительная головка и другие были очень тяжелые. Как я устанавливал эти тяжести на станок без посторонней помощи, очень нравилось Сергею Васильевичу. Проходя мимо меня, он дружески хлопал меня по плечу, ему нравилась моя сила. К слову сказать, я в это время занимался в секции классической борьбы, имел спортивные успехи на соревнованиях, силенка была, к тому же у меня дома всегда имелась куча разного железа – гири, штанги.

Помните, осень 1968 года, и вот 31 октября наступил тот день, когда в небо над заводом взмыл бело-голубой красавец – наш первый вертолёт Ка-26. На митинг, конечно, нас не пригласили, но мы все вышли из цеха и глядели в небо. Где же это чудо, которое все ждали? Был просто восторг!

В ноябре пришла пора и нам с Димой Смирновым отдать долг Родине. Его проводили на неделю раньше меня. Он служил в ВДВ, а я – в ВМФ. Вновь мы встретились в декабре 1970 года, после демобилизации. Он вернулся на завод к станку, а я выбрал для себя иной путь. Имея флотскую специальность, устроился на Кумертаускую ТЭЦ, но это уже другая история. Моя судьба уже через несколько лет вновь сведет меня надолго с заводом и авиацией.

НАЧЛАБ

Отработав полтора года на комсомольской стройке ТЭЦ КАМАЗа, я решил возвратиться домой в город Кумертау. Здесь меня ждала молодая жена с сыном – первенцем. Причина возвращения была довольно банальной. Обещанного жилья, то есть квартиры, ещё пришлось бы ждать довольно долго, а вести молодую семью в неустроенный быт я не решился, к тому же очень соскучился по семье, родителям и родному городу. Вопрос с моим трудоустройством решился довольно быстро. Через несколько дней мне предложили должность начальника рентгеновской лаборатории в отделе главного металлурга Кумертауского вертолетного завода. Родители нам выделили отдельную комнату в своей квартире. Семейная жизнь налаживалась.

Рентгеновская лаборатория была в составе центральной заводской лаборатории. Моим непосредственным руководителем была начальник ЦЗЛ Силина Лидия Викторовна, к сожалению, она очень рано ушла из

жизни... Это была красивая, умная, грамотная и волевая женщина. Она могла решать, как производственные вопросы, так и руководить большим коллективом ЦЗЛ, в основном женским. Лидия Викторовна научила меня решать задачи, поставленные перед коллективом лаборатории вдумчиво, грамотно, оперативно, а порой и применяя психологию и дипломатию.

Рентгеновская лаборатория занималась всеми видами неразрушающего контроля ответственных деталей авиационной техники. Это все виды литья, штамповок, сварных соединений, композитов. Требования по контролю качества деталей, поступающих на контроль, были достаточно жесткими, так как любой скрытый дефект во время эксплуатации летательных аппаратов мог привести к серьезной аварии. Объем работ был огромным. Количество деталей, поступающих на контроль измерялось не в штуках, а в тоннах. Зачастую это были очень тяжелые изделия. За смену иногда приходилось, в процессе контроля, перемещать достаточно большое количество тяжелых деталей, как говорили лаборанты «руки отваливались» в конце смены. Надо сказать, что я никогда не слышал ропота и жалоб от сотрудниц, а ведь некоторые по возрасту годились мне двадцатилетнему парню в матери. С уважением вспоминаю Галину Феликсовну Петухову, ее сына Владимира, Бухтияровых, Слабоспицкую, Николаева и других. В состав лаборатории входило несколько участков, непосредственно вблизи литейных, кузнечных и сварочных цехов. В течение дня по несколько раз мне приходилось наведываться на эти участки. Очень часто возникали вопросы, связанные с принятием оперативных решений. В лаборатории рядом со мной трудилась инженер Сахорова Галина Семеновна, выпускница Воронежского авиационного техникума. На нее возлагалась отработка технологий всех видов контроля. У нас были очень дружные деловые отношения, взаимовыручка и поддержка.

Говорят, что нет ничего проще, чем контролировать работу других, но здесь другой особый случай. Вот пример: отлили из металла деталь. Отливку все сделали по технологии, все размеры выдержали, отдали на механическую обработку. В процессе обработки на поверхностях обнаружилось раковины, поры. Брак! Затраты труда, энергии. Кто должен возместить? Ответ прост: тот, кто просмотрел рентгенограмму или халатно провел контроль, нарушая технологические режимы. Но бывает и по-другому. Мне приходилось ни раз пресекать попытки бракоделов списать затраты за счет коллектива лаборатории. Однажды случилось

очень громкий скандал. В одном из механических цехов была забракована партия ответственных дорогостоящих деталей. Вина, якобы, не выявление скрытых дефектов пропущенных по халатности работников лаборатории. Сумма была немалая... Что делать? Партию забракованных деталей вернули в лабораторию, благо не успели их уничтожить. Еще раз пересмотрели, дефектов не обнаружили. Однако, изучив чертежи деталей и проведя замеры, обработанных поверхностей, обнаружили несоответствие размеров. Выявился истинный бракодел. Один из «хитромудрых» мастеров решил за счет других, то есть работников лаборатории, скрыть брак. Но, как говорят, не рой яму другим, можешь сам угодить в неё. Долго еще потом этот «горе-мастер» обходил девчат из лаборатории стороной. В дальнейшем попытки компрометировать коллектив лаборатории не наблюдались. Вместе с Галиной Сахаровой уделяли большое внимание теоретической подготовке персонала лаборатории. Организовывали целевые курсы повышения квалификации, внедряли новые методы контроля ультразвуковой, электроиндуктивный и другие. В лабораторию стало поступать новое современное оборудование и приборы. Все эти мероприятия привели к тому, что в лаборатории возник бум рационализаций, который в то время материально стимулировался. Рационализаторские предложения были направлены на снижение затрат на дорогостоящие материалы: рентгеновскую пленку, химреактивы, электроэнергию и т.д. т.п. Осуществлялся сбор серебросодержащих материалов. Замена дорогостоящих методов контроля на менее затратные. Не хочу скрывать, что материальный стимул был существенный по тем временам.

Сам я тоже рос профессионально. В 1975 году закончил заочно Уфимский энергетический техникум и в том же году поступил на вечернее отделение Уфимского авиационного института по специальности «Технология машиностроения. Станки и инструменты».

Коллектив лаборатории вырос численно и профессионально. Были приобретены современные рентгеновские аппараты, магнитные и ультразвуковые дефектоскопы, люминесцентный комплекс. В это время я был назначен заместителем начальника ЦЗЛ с выполнением обязанностей начальника рентгенлаборатории одновременно. Начальнику ЦЗЛ часто приходилось выезжать в командировки на другие предприятия. Я исполнял обязанности начальника ЦЗЛ. Принимая решения, советовался в первую очередь с начальниками других лабораторий: такими как Прокудин Н.А., Крекотина Л.В., Перелерей Г.А., Пильнова. Сама же Ли-

дия Викторовна параллельно исполняла обязанности начальника лаборатории покрытий и ГСМ.

Работая в лаборатории, я получил огромный практический опыт, который мне в последствии пригодился как руководителю большого производственного подразделения – цеха и в профессиональном образовании работал директором Профессионального лицея и доцентом кафедры филиала УГАТУ г. Кумертау. Огромное спасибо всем тем коллегам, сотрудникам завода, с которыми мне приходилось взаимодействовать в процессе своей производственной, в роли общественной деятельности руководителя, инженера, педагога.

Это время в моей биографии можно назвать наиболее плодотворным в росте моей профессиональной, социальной и культурной личности. Довольно часто приходилось решать вопросы, которые не имели однозначного решения. Нужна была поддержка научных школ ведущих научных институтов. Не раз мне приходилось выезжать в командировки во Всесоюзный институт авиационных материалов (ВИАМ), Всесоюзный институт легких сплавов (ВИЛС), Всесоюзный институт метрологии и стандартизации (ВИСМ), Научный институт авиационных технологий (НИАТ). Неоднократно бывал в командировках на предприятиях МАП: в Москве, Самаре, Киеве, Казани, Куйбышеве и других городах Советского союза.

Приведу один пример. Факт довольно нестандартный и комичный на первый взгляд. Заказчик (из военных) «повесил» на приемку готовой продукции вопрос о влиянии эрозивных прижогов после магнитного контроля на прочность сварных соединений с моторами вертолета Ка-26. Проведенные исследования в ЦЗЛ предприятия не удовлетворили заказчика. Он потребовал заключение ведущей организации ВИАМ. Руководство отдела решило в эту поездку направить меня. Время было летних отпусков, билетов в Москву достать было очень трудно. Проехав двое суток в общем вагоне, я почти весь день искал ВИАМ. Он оказался в районе Соколиных гор. К вечеру, после согласования всяких бюрократических приписок, я попал наконец к ведущим специалистам. Сказали приходить завтра утром. Утром, выяснив проблему, там очень удивились, зачем в такую даль нужно было ехать. Поняв, наконец, что мне от них нужно, сказали, чтобы я возвращался назад, а о заключении и решении вопроса сообщат. С трудом достал билет обратно до Уфы, даже пришлось ночевать на Казанском вокзале. Вернувшись, доложил начальству о своих злоключениях. Одобрения и сочувствия не получил.

— Возвращайся и без результата не приезжай...

Про себя подумал:

— Дудки. Как пошло уезжать не буду, натерпелся, одного раза хватило. Жена была в отпуске, и я предложил поехать в Москву вместе. Билет взяли плацкарт. У знакомых взяли адрес, где можно остановиться. В Москве, моё утро начиналось с посещения ВИАМ. И так почти всю неделю. Видно, я им очень сильно надоел, и в конце недели я получил долгожданную бумагу с рекомендациями, подписями и печатью. Содержание рекомендации было такое: «Приког механический зачистить, провести термообработку, отпуск».

— Ха-ха! Почти один в один такую же рекомендацию давало ЦЗЛ. Вот что значит Москва. С этой бумагой, на фирменном бланке, с подписями и печатями, я пошёл к заказчику в звании майор (фамилию называть не буду). Хотелось узнать его реакцию, предварительно поведав о своих мытарствах. А он в ответ улыбаясь говорит:

— Зачем обижаться? Я же тебе такие командировки устраиваю летом в Москву. Я так и не понял, он это сказал в шутку или всерьёз. Потом мы с ним дружили очень долго, хороший был мужик. Эти поездки мне запомнились очень хорошо и, конечно, позволили сделать определенные выводы о людях, которым нет до тебя дела, до твоих проблем, но есть и такие, которые без всяких условий придут к тебе на помощь. Ну и конечно, в эту поездку с молодой женой мы много интересного, познавательного узнали в столице. Сходили в Третьяковскую Галерею, парк Горького, катались на метро. Узнали, что такое Москва и москвичи. Так что спасибо тебе, майор!

Запоминающейся была командировка на Куйбышевский авиационный завод. Тогда наш завод приступил к изготовлению отъемной части крыла самолета ТУ-154. Отдельная часть заготовок в виде литья поступали к нам из Куйбышева. В основном это были отливки из специального сплава. На нашем заводе такой сплав не лили. Заготовки проходили входной магнитный контроль в нашей лаборатории. Осознавая огромную ответственность за контроль, я сам лично проверял каждую деталь. Как иначе? Ведь это крыло пассажирского самолета, и к тому же отъемная часть. В общем, всегда новое и неизвестное, а тем более ответственное, порождает чувство тревоги, повышенной осторожности и напряженности. Надо сказать, что у нас не было опыта контроля такого сплава. Режимы подбирали, как говорится, на ощупь, да и в литературе ничего подобного не находили. Первую партию заготовок забраковали

по явным признакам микротрещин. Провели выборочно дополнительный контроль изучения структуры и следов трещины. Что такое?! Трещин и нарушение сплошности металла нет. Однако по эталонным признакам магнитного контроля есть дефект. Принято решение: всю партию отправлять назад. Однако, чтобы подстраховаться главный металлург отправляет меня в Куйбышев (Самара) для выяснения характера выявленных дефектов. Вместе со мной поехал инженер из технического отдела. Самара встретила нас приветливо. Сразу устроили в гостиницу при заводе, отвели в столовую, накормили. На следующий день в сопровождении специалистов завода выяснили, что этот сплав имеет свои особенности, влияющие на картину результатов контроля. Не буду раскрывать все тонкости этого дела. Срочно телеграфировали на завод, чтобы заготовки не возвращали. Было жаркое лето, срок командировки не заканчивался и самарцы любезно пригласили нас на Волгу купаться. На следующий день хозяева провели экскурсию по заводу. Завод нас поразил! Огромная территория, как город, по которому ходят автобусы. Громоздкие корпуса сборки самолетов ТУ-154. Особенно поразил музей завода. В нём отведено отдельное место письма Сталина И. В. директору завода. В нём были такие слова о каре, «если в срок не будут поставлены самолеты ИЛ-2, необходимые как воздух, как хлеб, красной армии». Конечно завод в полной мере обеспечивал фронт боевыми самолетами. В центре завода стоит памятник директору завода Шадурову Михаилу Ивановичу. Наш Кумертауский завод также с честью справился с заданием по обеспечению Куйбышевского авиационного завода очень нужной и важной продукцией.

Кумертауский вертолетный завод все крепче и увереннее становился на ноги. Это было время восьмидесятых годов. Интересная и творческая работа в отделе главного металлурга и параллельная учёба в вечернем филиале Уфимского авиационного института поглощали всё моё свободное время. Теория сочеталась с практикой. Отделом руководил грамотный молодой инженер Свияжский Геннадий Яковлевич, который сплотил и активизировал коллектив на решение новых наукоемких задач. С развитием завода по выпуску авиационной техники шло освоение и внедрение новых видов литья, изотермическая штамповка в условиях сверхпластичности, вакуумные технологии сварки, термообработки, клеесварные сотовые конструкции, технологии композиционных материалов и многое другое. Новые модификации вертолетов требовали применения специальных материалов, сплавов, композитов. Все это расши-

ряло горизонты применения новых специальных видов и методов контроля, качества материалов, полуфабрикатов, изделий. Это было время поиска научных, а порой и авантюрных, не стандартных решений. Нужно было перелопатить массу литературы, постоянно находиться в поиске ответов на те вопросы, которые возникали в процессе эксплуатации авиационной техники. Вспоминается такой случай. В один момент отдел завалили письма, рекламации из эксплуатационных организаций о поломке ответственной детали – подкос в системе колонки несущих винтов вертолета. Подкос – это трубчатая конструкция ломалась в месте перехода основного металла в зоне электровысадки. Все доступные неразрушающие методы контроля были бессильны. Количество рекламаций не уменьшалось. Для снятия напряжения в критической зоне применили даже электрополировку и контроль ультразвуком. Это предложение всеми уважаемой научной организации. Эффекта не было... Решение проблемы нашлось совершенно неожиданно и просто. Наружную поверхность подкоса идеально вылизали и исследовали. А как заглянуть во внутрь трубы? Изготовили самодельный светоскоп с лампочкой, питаемой от батарейки крона и увидели странную картину. Представьте, в ночи вы едите на машине по гладкому асфальту. Любой камешек или небольшая выбоинка от света фар даёт большую тень. Так и здесь. Складки, риски, волосовины на внутренней части трубы визуалью давали тень. Задача состояла лишь в том, чтобы визуалью отбраковать подкосы с внутренними тенями от дефектов. Вот так простое и малое видится из далека. А ведь для решения этой проблемы наломали немало дров, да и нервов потрепали немерено. Выдохнули облегчено, когда прекратились рекламации из эксплуатации из-за поломок этих несчастных подкосов.

ЗАВОД В КАЗАХСТАНСКИХ СТЕПЯХ

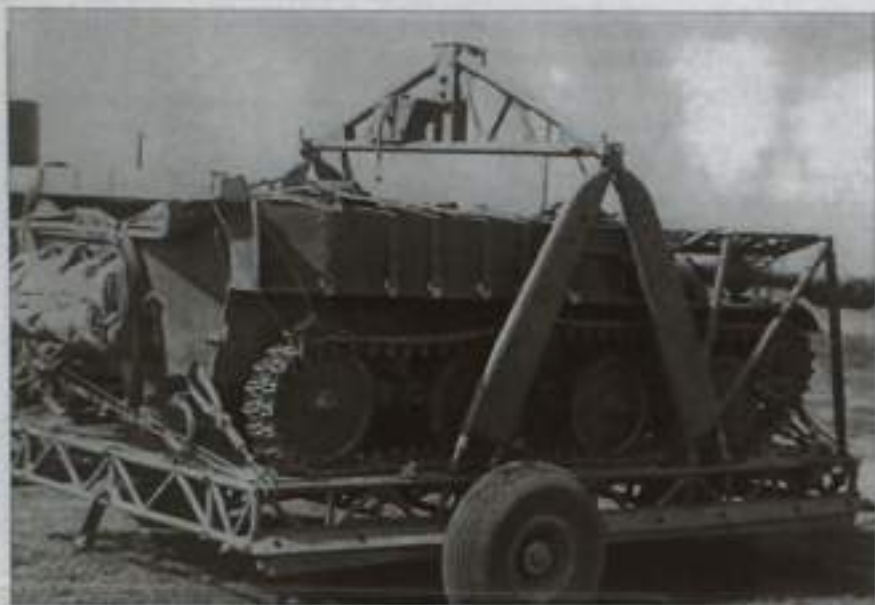
В 1977 году, пройдя ряд преобразований, из РМЗ в провинциальном городе Кумертау, наш завод КУВЗ (Кумертауский вертолетный завод) был преобразован в головное предприятие – КумАПО с филиалом в городе Гурьев, Казахской ССР. Палатников А. С. стал генеральным директором объединения. Перед нашим отделом была поставлена задача организовать на филиале Гурьевского механического завода филиал ЦЗЛ. Для решения этой задачи в Гурьев был командирован десант спе-



Производственная площадка «А».



Производственное совещание проводит генеральный директор А. С. Палатников.



Парашютные платформы П-127-3500



Первые полёты вертолёта Ка-26



*Первый полёт Ка-26.
04.11.1968 г.*

*Александр Самойлович
Палатников*





*А. С. Пузати́ков.
Фотография из личного дела.*



Коллектив рентгеновской лаборатории 1975 г.



*Начальник лаборатории
отдел Главного металлурга. 1975 г.*



Коллектив рентгеновской лаборатории.



Коллектив цеха 18, после Первомайской демонстрации. 1982 г.



Посещение министра авиационной промышленности Силаева и руководства Башкирии Кумертауского вертолётного завода. Доклад министру. 1980 г.



Коллектив цеха 18, с переходящим знаменем в социалистическом соревновании. Ноябрь 1983 г.



Группа студентов вечернего отделения УАИ г. Кумертау. 1981 г.



Выпускники Кумертауского вечернего отделения Уфимского авиационного института после вручения дипломов. Специальность «Технология машиностроения инструмент». Уфа. 1981 г.



Моя семья. Зима 1996 г.

циалистов, в который входил, и я на правах заместителя начальника ЦЗЛ головного завода.

Подлетая на самолете к Гурьеву меня поразила бескрайняя степь, с извивающейся синей лентой в песчаных берегах, то была река Урал. Река разделяла город на две части. Город в основном состоял из частного сектора и домов советской постройки. Была ранняя весна, светило яркое южное солнце. Но зеленых насаждений нигде не было. Город с высоты птичьего полета не впечатлил. В аэропорту нас встречала группа людей. В некоторых мы узнавали земляков из Кумертау, которые на правах хозяев повезли устраивать нас в гостиницу. Название гостиницы «Гурьев», что говорило о том, что это самая престижная гостиница.

Город Гурьев – это областной центр Гурьевской области КазССР. История города началась в 1640 году. Русский Купец Гурий Назаров в устье реки Яик, впадающей в Каспийское море, построил острог и с сыновьями вел рыбный промысел. При устройстве в гостиницу нас поразила устойчивый запах рыбы во всех помещениях, но со временем мы привыкли к нему. Наши сопровождающие весело шутили по этому поводу, что неофициальное название этой гостиницы «отрава», так как название этой гостиницы в свое время было на казахском «Атырау». Нас заселили в эту гостиницу, так как она ближе к заводу, хотя в городе имелось еще одна новая гостиница, современная «Акчарлак», в переводе «Чайка».

Гурьевский механический завод до преобразования вел ремонт автомобильной техники и транспортных механизмов. В качестве филиала КУМ АПО был нацелен на производство наземного авиационного оборудования и парашютно-десантной техники. Первым директором был назначен Бородин Виктор Инокентьевич, работник головного завода. По прибытию на ГМЗ нашу делегацию встретил главный инженер завода по фамилии Мозговой. В то время шла реконструкция старого предприятия с параллельной сборкой уже изделий нового направления. Все это напомнило мне период становления нашего предприятия в шестидесятые годы.

Назначенный начальником ЦУЗЛ филиала в то время был Валентин Ли, по национальности кореец. Это был молодой парень, совсем недавно закончивший Московский университет, химический факультет. Грамотный, целеустремленный, интеллигентный молодой человек, но совершенно не знающий производство. Он как усердный ученик внимательно слушал и записывал все то, что было связано с организацией работы ЦЗЛ. Мы с ним сдружились. Он меня пригласил к

себе домой, познакомил с мамой. Они жили вдвоем в небольшом саманном домике. Она угощала нас национальной корейской кухней, вкусной, но очень острой на основе рыбы, овощей и перца. Его мама, как и моя, была учительницей, поэтому мы сразу нашли общие темы для бесед. У Валентина, ко всему прочему, была очень хорошая домашняя библиотека. Чувствовалась его начитанность и образованность. Мы договорились, что в ближайшее время он придет в Кумертау на головной завод, чтобы наглядно увидеть и перенять практический опыт по организации работы лаборатории филиала. Через какое-то время Валентин с группой своих работников приехали на обучение на наш завод. Надо сказать, что эти гурьевские ребята приехали не с пустыми руками, привезли гурьевские гостинцы. А чем тогда славился этот город? Конечно вяленой воблой и черной икрой. Для них у нас все было вновь. Они с воодушевлением и интересом взялись за изучение методов неразрушающего контроля, механических испытаний, химического и специальных анализов. Мои поездки в гурьевский филиал стали тоже довольно частыми. Нужно было устанавливать и монтировать совместно с гурьевскими коллегами оборудование, проводить аттестацию сварщиков, участвовать в испытании материалов и технологий.

Однажды главный инженер Мозговой пригласил меня к себе в кабинет для разговора

– Слушай Валерий, у меня к тебе есть предложение. Переезжай в Гурьев, для тебя пробил должность главного металлурга на правах заместителя главного металлурга головного завода. Отдаю тебе свою четырехкомнатную квартиру в новом доме, она мне ни к чему, живу один, решай.

Для меня это было неожиданное предложение, хотя надо сказать честно, было лестно услышать от самого Мозгового это предложение. Я ответил, что мне надо посоветоваться с женой и родителями. По приезду домой я на семейном совете спросил согласие родственников. Жена и родители категорически возразили начинать новую жизнь в Казахстане. Да и мне самому не очень хотелось менять что-то в своей жизни. Тем более, что мое непосредственное начальство не одобрило мой переезд, пообещав вплотную заняться решением моих жилищных проблем. Еще не раз приходилось выезжать в Гурьевский филиал для решения производственных вопросов. Мозговой с пониманием отнесся к моему отказу, даже приглашал нас на зимнюю рыбалку и уго-

щал у себя дома. Интересный был человек. До «мозга костей» был производителем. Все вопросы по развитию филиала и выпуску сложной продукции замыкались на нем. Отношением к делу чем-то походил на Палатникова. Решительный, грамотный, целеустремленный руководитель. Думаю, что со временем Гурьевский филиал мог бы повторить и развития судьбу нашего завода. Не судьба.

Развал СССР, все вытекающие из этого политические, социальные, экономические последствия отменили вектор развития авиации в Казахстане. Сейчас Город Гурьев – это процветающий европейский город АТЫРАУ, который называют нефтяной столицей Казахстана.

СУДЬБЫ КРУТЫЕ ПОВОРОТЫ

Год 1979, январь. В институте началась зимняя сессия. Все шло размерено и привычно. На работе, как часы, слажено и грамотно функционировал коллектив лаборатории. Возникающие проблемные вопросы решались по мере поступления. С учебной на вечернем отделении института также не возникало осложнений. Я студент пятого курса УАИ и еще год, с небольшим, диплом о высшем образовании в кармане. В молодой семье подрастал сынок – первенец, которому скоро в школу – первый класс. Жили с родителями. Мама работала учителем в гимназии, отец мастером на том же заводе, как и я. Шла привычная размеренная жизнь. Однажды в лабораторию ко мне зашли начальник отдела Свяжский Г. Я. и заместитель начальника производства Кузнецов В. А., загадочно улыбаясь Свяжский, сказал:

– Собирайся, «папа» вызывает (так между собой все звали директора).

– Зачем, с чего бы это?

– Вопрос на месте.

До приемной директора шли молча. Я перебирал мысленно, что означает этот вызов? Почему под конвоем главного металлурга и начальника производства меня ведут к директору? За какие грехи? Свяжский, поглядывая на меня, загадочно улыбался. Бывало, Александр Самойлович имел обыкновение неожиданно навещать подразделения завода, а затем делать оргвыводы. Неоднократно он заглядывал на участки моей лаборатории, но вроде всё обходилось после его посещения. Мне работники не раз говорили, что заходил Самойлович. Я спрашиваю:

— Ну и что?

— А ничего. Поздоровается и уйдёт.

Я с тревогой думал, что же означает этот вызов. В приемной какое-то время подождали приглашения войти. Зашли в кабинет директора. Там сидели заместитель директора по кадрам Бочков В. А. и секретарь парткома Н. В. Зимин. А за большим столом с макетом вертолета сам Александр Самойлович. Все сели за стол совещаний, а меня хозяин кабинета пригласил сесть поближе к себе за небольшой приставной столик. Он сразу без вступления начал:

— Ну вот что, Валерий... Мы посоветовались и решили предложить тебе большое государственное дело, назначить тебя начальником цеха неметаллов № 27. Ты ведь у нас без пяти минут инженер. Какой курс?

— Пятый.

Я был готов ко всему, но только не к этому назначению. Иногда, проходя по корпусу, мимо цехов неметаллов я старался быстрее пройти мимо. В нос ударял острый запах ацетона и прочих непонятных ароматов от цветущей черёмухи да горелой резины. Здесь всегда стоял жгучий аромат клеев, лаков и связующих. По роду своей деятельности мне не приходилось изучать технологии и методы контроля неметаллов. В основном я изучал технологии металлов и их контроль.

— Ну что скажешь? — глядя мне в глаза, строго спросил директор.

— Александр Самойлович, — как бы оправдываясь, начал я — мне совершенно незнакомо производство неметаллов, я незнаком ни с технологиями, ни с организацией этого производства, боюсь я не справлюсь. Тем более мне еще учиться год. Я не смогу.

— Ты думаешь, когда меня тоже студента вечерника, ставил начальником цеха авиационного вооружения я знал технологии и вооружение самолетов? Я знал только пистолет ТТ и автомат ППШ. Учился и узнавал, вставая со стула, строго проговорил директор.

В ответ я что-то пробубнил, тупо уставившись в стол. Во мне все трепетало. Начальник цеха — это тебе не начлаб, у которого в подчинении всего два десятка с небольшим работников, а в цехе же работало около трехсот человек. Да и ответственность — не дай Бог... Ни с чем сравнить!

— Кого вы мне привели? — повысил голос Александр Самойлович, обращаясь к моим «конвоирам», выходя из-за стола?

— Разбирайтесь!!! — бросил он на ходу. Скинул пиджак и вышел из кабинета.

Мои сопровождающие, а также присутствующие в кабинете стали меня уговаривать:

— Ты что!!! Такое предложение делается только один раз! Поможем! Научим! Подскажем!

Но я уперся, как бык.

— Не смогу, я даже не знаю с чего начинать. Чтобы опозориться? Да и институт нужно сначала закончить.

Бочков В. А. сидел, молча улыбаясь, покачивая седой головой. Зимин напомнил мне, что я молодой коммунист и не имею права отказываться.

В кабинет вернулся Александр Самойлович, подошел ко мне, сидящему с опущенной головой, по-отечески приобнял меня за плечи и сказал:

— Ну а твой жилищный вопрос, Валерий, мы решим.

И опять я был в недоумении, ведь не было в этой беседе слова о том, что моя молодая семья нуждается в жилье. Правда, несколько месяцев назад я записался на прием к директору по вопросу жилья, но меня перенаправили к заместителю по быту, там мне сказали:

— Есть крыша над головой ну и живи.

А с жильем ситуация была, правда, тяжелая. В квартире родителей нас проживало девять человек, по сути три семьи. Как потом я узнал, Свияжский Г. Я. довел эту информацию до директора. Сделка состоялась. Мне просто некуда было деваться. Не мог же я на такое щедрое предложение ответить отказом. Меня бы никто не понял.

— Постараюсь оправдать ваше доверие, Александр Самойлович, — волнуясь, ответил я.

Через две недели, после того как я принял цех, мне вручили ордер на двухкомнатную квартиру в новом заводском доме по улице 60 лет БАССР. Мы были безмерно счастливы! В новой должности и в новой квартире начался новый этап моей жизни.

Первая встреча с коллективом цеха прошла, надо сказать, в торжественной, официальной обстановке. Большая делегация заводского начальства в лице отдела начальника производства, главного металлурга и его заместителей. Коллектив цеха представляли заместители начальника цеха, руководители цеховых служб и производственные мастера. Зачитали приказ директора о моем назначении начальником цеха, представив меня как молодого, перспективного руководителя, начальство удалилось восвояси. Остался я один на один с незнакомыми мне людьми. По роду своей прежней деятель-

ности в должности начальника лаборатории мне не приходилось решать вопросы, связанные с производством неметаллов. Мне все же ближе были проблемы, связанные в основном с «железом». А тут совершенно незнакомые технологические процессы изготовления деталей из резины, пластмасс, композитных материалов и тому подобное. На площадях цеха стояли огромные термопечи, пресса и другое оборудование совершенно мне незнакомое и неведомое. К тому же имелась оснастка, на которой вся продукция изготавливалась. Названия то какие незнакомые: ваймы, пресформы и тому подобное. Все это многообразие, неведомого доселе, поначалу вызывало недоумение и непонимание. Куда я попал и что делать дальше??? Но, как говорится, «сидя за гуж – не говори, что не дюж, или назвался груздем – полезай в кузов».

Показывая вид, что я в общем-то не профан, но кое-что смыслю в делах, попросил у оставшихся штатное расписание и структуру управления цехом. После чего стал знакомиться с руководством цеховых служб и заместителем начальника цеха. Оказалось, что в будущем мои заместители – это молодые ребята, были даже моложе меня: Соколов Александр – заместитель по производству, Соловьев Анатолий – второй заместитель по производству и Москвин Владимир – заместитель по подготовке производства. Начальники цеховых служб, технологическое бюро – Жарких Люба, молодая интересная девушка, а вот начальник планово-диспетчерского бюро, на вид очень строгая, взрослая женщина – Усынина Татьяна Николаевна. Производственные мастера представлялись, докладывали о структуре закрепленных за ними участков: Подрядов Геннадий – участок сотовых панелей, Фролов Юрий – участок выкройки композиционных конструкций, механик цеха Харламов Николай доложил о состоянии оборудования. Начальником бюро труда и зарплаты представилась Рахматуллина Наталья Михайловна, а экономист цеха – Светлана Морковчина.

После знакомства с коллективом руководителей цеха на первый взгляд у меня сложилось положительное впечатление о тех людях, с которыми мне предстояло освоить не только новое для меня производство неметаллов, но и не уронить тех заслуг, которые мои предшественники оставили в истории цеха.

Все присутствующие в кабинете начальника цеха с интересом и долей любопытства изучали меня, задавая при этом вопросы типа моего семейного положения, планов на будущее. В кабинете на длинном столе, покрытом зеленым сукном, лежали огромные папки скоросшивателей с

подшитыми к ним листам, и на которых аккуратным подчерком были написаны цифры, номера и названия, непонятных мне словосочетаний, таких как кронштейн, цапфа, патрубок, панели и т.п.

Прочитал на одной из папок: Номенклатурный план изделий, номер. Вот тут я не удержался, чтобы не спросить:

– А это что?

– А это наш план на месяц и детали, которые наш цех должен изготовить и поставить потребителям. И Вы, товарищ начальник цеха, должны это контролировать и обеспечивать выполнение плана в указанные сроки.

– А Вы что должны?

– А мы Вам помогать в этом.

– Да, очень интересно...

– Ничего, не волнуйтесь, у нас цех передовой, справимся. Иван Михайлович Попов оставил Вам хорошее наследство.

К слову сказать, Александр Самойлович произвел неравнозначный обмен. Меня в цех неметаллов, молодого, незнающего технологию неметаллов, а Попова на мое место в рентгеновскую лабораторию. Кадровая перестановка была вызвана, вероятнее всего, личной просьбой Попова с ссылкой на состояние здоровья. Ну а меня, как щенка, бросили в холодную воду на выживание. Что из этого получилось, будет известно в будущем.

А пока во время нашей беседы раздался телефонный звонок. Телефонов, стоящих на отдельной тумбочке, было несколько. Какой звонит? Звонок был требовательный!

– Вот это с пультом. Идет селекторное совещание, подсказали заместители. Голос в трубке со строгим металлическим оттенком произнес:

– Цех 27, доложите выполнение графика командной номенклатуры!

Кто-то из замов заботливо подсовывает лист с графиками наименований и номеров неведомых мне изделий.

Шепот моих заместителей:

– Говорите – «выполнение графика командной номенклатуры идет по срокам, отставаний нет...»

Опять тот же голос в трубке, но еще более строгий:

– Кто докладывает?

Представляюсь, запинаясь и волнуясь.

– Ну-ну. Давай осваивайся, у тебя сильные заместители, помогут.

Немного отойди и придя в себя от краткого разговора, спрашиваю присутствующих в кабинете:

— Кто это был?

В ответ также шёпотом:

— Заместитель генерального по производству Полохов Владимир Николаевич. Ежедневно в 14.00 он проводит селекторное совещание о ходе выполнения, поэтому надо быть готовым.

Со временем я пообвык и делал доклад уверенно, согласно обстановке по выполнению плана за сутки. Порой приходилось выслушивать в свой адрес и адрес коллектива цеха не очень лестные высказывания и комментарии. Это тоже являлось частью моей работы — принимать на себя недовольство начальства, которое частенько выражалось в виде ненормативной лексики. Правда, это было не так часто, но как говорится, «редко да метко».

Цех 27 относился к разряду цехов основного производства, от ритмичной работы которого зависели ряд смежных цехов и цеха окончательной сборки летательных аппаратов, которые выпускал завод. А ритмичная и качественная работа самого цеха зависела от своевременной поставки материалов, комплектующих, а также совместная работа цеха с подразделениями завода по кооперации, то есть выполнение работ согласно технологического процесса. Поэтому в течение рабочего дня возникало множество вопросов, требующих незамедлительного оперативного решения. Естественно, чтобы грамотно руководить и принимать правильные решения, нужно было знать досконально технологию неметаллов. Учиться было у кого. В первую очередь — у рабочих. Не стеснялся и не опасаясь потерять авторитет, я набирался опыта у таких рабочих как, Санкин Юрий Петрович, мастеров — Подрядова Геннадия, Фролова Юрия, Абдрашитова Роберта и других опытных работников с многолетним стажем работы. Конечно, куда без науки! В отделе главного металлурга, который курировал цех неметаллов, помогали мне осваивать теорию и практику опытные ведущие инженеры отдела: заместитель главного металлурга Рябов Б. Т., начальник бюро Казакова Н. С. и многие другие. Из книги «Полет начинается на земле» очень коротко описывается это время:

В июле 1979 года начинается серийное производство вертолёта корабельного базирования КА-27. Цехом уже полностью освоена технология изготовления стеклопластиковых деталей сложной конструкции. Цех рос и развивался. Повсюду кипела созидательная работа. Это были

годы напряжённого труда всего коллектива. С увеличением номенклатуры изготавливаемых деталей, потребовались новые площади с современной вытяжной и приточной вентиляцией, с соответствующим температурным режимом на всех участках. Поэтому в 1982 году цех переместился в новый корпус.

БОЕВОЕ КРЕЩЕНИЕ

Декадное совещание очно проводил директор. На это совещание приглашались все начальники цехов, отделов и служб завода. К этому совещанию тщательно готовились во всех подразделениях завода. Прийти на декадное совещание не подготовленным исключалось.

Накануне декадника я, конечно же, очень волновался, поэтому собрав у себя в кабинете своих заместителей, начальников участков, руководителей цеховых служб, досконально проработал и изучил все «узкие места» в выполнении плана цеха, обратив в первую очередь внимание на соблюдение план-графика командной номенклатуры. Изделия командной номенклатуры были очень трудоемкие, корпусные сотовые конструкции из композитов. От выполнения этого графика зависело практически все, не только выполнение плана цеха, но и завода в целом. Довольно часто по этим позициям у нас возникали проблемы, зачастую не зависящие от цеха. На этот раз цех шел в графике «по валу и товару», тоже обеспечивалась ритмичность. Шел на декадник с легким сердцем, готовый отвечать на все вопросы. Как по плану, так и по номенклатуре.

Декадник проходил в кабинете совещаний заместителя генерального директора по производству. Хозяин кабинета — Полохов Владимир Николаевич. Поначалу мне частенько приходилось от него выслушивать достаточно жесткие замечания. У него не было скидок на молодость и не опытность. Его едкое словечко «обешалкин» обидно было слушать, но со временем это обидное словечко все реже звучало в мой адрес. В кабинете, где проходило декадное совещание за длинным столом, покрытым зеленым сукном, усаживались начальники цехов основного производства. У каждого было свое постоянное место. Остальные присутствующие занимали свои места произвольно. Поэтому со стороны казалось, что зеленый стол с начальниками цехов это «лобное» место, а остальная территория — это зрители либо участники экзекуции и судьи. Директор занимал место за столом хозяина кабинета. Рядом за приставным столиком находились хозяин кабинета и главный инженер.

Александр Самойлович редко садился за стол. Чаще всего он расхаживал по кабинету, внимательно слушая доклады. Очередность докладов была отработана и установлена. Первым докладывал начальник цеха №1 Кузьмин Иван Иванович. Он прошел путь на заводе от слесаря выколочника-доводчика до начальника цеха. Наши кабинеты располагались через стенку, по соседству. Он частенько заходил ко мне и давал мне очень ценные и полезные советы, как старший товарищ не навязчиво и без какого-либо превосходства. Для меня, молодого начальника цеха, он был авторитет и наставник. Подошла очередь моего доклада. Немного волнуясь, но довольно четко, как мне казалось, сделал свой доклад. Сидевший рядом со мной начальник сборочного цеха Пирожков Геннадий, после того как директор спросил есть ли вопросы к цеху 27, ответил:

– Сдача заказчику ОЧК крыла изделия 154 срывается. На сборке отсутствует «бано». Директор встал напротив меня и строго спросил:

– В чем дело? Почему сдерживаете сборку?!

У меня внутри все похолодело. Что такое «бано» промелькнула мысль. Это слово впервые слышу. И что за деталь, которая сдерживает сборку крыла? Волнуясь пролепетал:

– Разберусь, Александр Самойлович...

– Ну-ну, разбирайтесь.

Я своему соседу шепотом:

– Геннадий, что ж ты меня не предупредил. Я бы уточнил?

А он мне в ответ:

– А ты спроси у своих диспетчеров, они в курсе.

После декадника бегом в цех. Даже не пошел на обед в столовую со всеми. Настроение было гадкое. Приду разберусь, ой разберусь! Надо же, так подставили своего начальника цеха. Но все же, что это за «бано» такое, с чем его «едят»? Знаю, что у крыла есть нервюры, лонжероны, стрингера... А «бано»? Впервые слышу. Обед в цехе закончился. Залетаю в ПДБ (планово-диспетчерское бюро). Крыло вела диспетчер, все ее звали тетя Галя, женщина пенсионного возраста. Строго спрашиваю ее: что такое «бано» и что у нас с ним? На декаднике цех 35 выставил нам претензию. Нет на сборке.

Тетя Галя, мудрая женщина, говорит:

– Совести у них нет. Эта позиция закрыта на два года вперед. Так что не в плане, не в дефиците ее нет.

– Спрашиваю: сложная это деталь?

– Да нет. Лодочка из оргстекла. Так думаю: что же это за «лодочка» такая, что держит всю сборку? В техбюро начальник Жарких Люба, молодая, грамотная женщина, но уж слишком напускает на себя важность и строгость, подает мне чертеж и техпроцесс на это злополучное «бано». Оказывается, это фонарь бортовых авиационных, навигационных огней – «БАНО». Точно, проще изделия не бывает. Отформованная из оргстекла конструкция в виде конической лодочки, длиной примерно 400 миллиметров с металлической окантовкой. Устанавливается на концевую часть крыла. Призадумался. Что это было на декаднике? Проверка молодого, либо подстава? Узнать, как я поведу себя в этой ситуации. Ну ладно, разберусь. Вернулся в ПДБ.

– Тетя Галя, переписи мне номера сопроводительных листов и сдаточных накладных. Когда были сданы они в цех и в каком количестве эти «Бано»? И вправду, по количеству их было сдано на «сборку» вагон и маленькая тележка. Трудоемкость их небольшая, поэтому запуск их в работу у нас в цехе был с опережением на много месяцев вперед. Собрав информацию, «подкованный» по конструкции и технологии изготовления крыла, я тут же отправился в сборочный цех, прямо на склад комплектующих. Кладовщице, молодой женщине, представился мастером цеха 27. Сказал, что мне нужно сделать сверку по «бано». Стоит ли еще запускать их в работу, «валовки» не хватает. Она мне в ответ:

– Ты что? Хватит. Звонила вашему диспетчеру, чтобы сделала возврат, незавершенка растет. Да вот они там лежат, в углу. Не знаю, куда их пристроить. И вправду, в углу кучкой лежали мои бедные, никому ненужные «бано», слегка покрытые пылью.

– Ну что, забережь? – с надеждой спросила кладовщица. Но я уже быстрым шагом покидал это зрелище бесхозяйственности. Шел назад в цех и размышлял:

– Что же это было? Проверка или просто прикол?

На следующий декадник история повторилась. Цех 35 снова график невыполнения изделия 154 прикрыл отсутствием «бано». На немой вопрос Палатникова, я с важным видом достаю блокнот и читаю дату, номер сопроводительных листов, сдаточных накладных и количество полученных цехом этих злополучных «бано». В конце своего доклада сообщил, как бы «заложил» Пирожкова.

– Александр Самойлович, они лежат в цехе, на складе в углу справа, кучкой.

Александр Самойлович удовлетворенно оглядел всех:

— Ну вот, товарищи, учитесь у молодого начальника цеха, хоть он помог разобраться Пирожкову найти у него в цехе «бано». — И усмехнулся. Среди зрителей прошел одобрителный смехок: утер Пирожкову нос! Когда я сел, он прошипел:

— Что не мог позвонить? — я в ответ также шепотом:

— Извини, закрутился, не до звонков было.

После этого случая, подстав в мою сторону ни от кого не было, хотя такая практика подстав довольно часто наблюдалась в нашей дружной среде командиров производства. Ну а я, тоже сделал для себя соответствующие выводы, регулярно проверял отчеты сдачи деталей в сборочные цеха. Кроме того, взял за правило изучить технологии изготовления не только крупных позиций, но и, так называемой «мелочевки». Трудная конечно задача была по началу, но постепенно все меньше белых пятен в производстве неметаллов оставалось у меня. Да и помогали мне в этом как рядовые исполнители, так и мои заместители, и мастера. Не знаю, чем закончилась эта эпопея с «бано» для начальника цеха 35. Думаю, это и не так уж важно. Просто я почувствовал себя после этого случая более увереннее, да и похвала Александра Самойловича дорогого стоит.

НЕПРОСТЫЕ ВРЕМЕНА

Прошел ровно год работы в должности начальника цеха неметаллов. Стали возникать в связи с напряженной работой и не нормированным рабочим днем проблемы с учебой на вечернем отделении УАИ. Я уже учился на шестом курсе, когда появился проект приказа о моем отчислении за пропуски занятий и академические задолженности. А через год ведь предстояла защита диплома... Необходимо было срочно что-то предпринимать. Отставать от своей группы очень не хотелось. Пошел на прием к Полохову В. Н. с просьбой дать возможность закончить ВУЗ. Но для этого нужно было ликвидировать задолженности по многим дисциплинам. Мне пошли навстречу. Приказом перевели заместителем начальника цеха по производству в этом же цехе. А незадолго до защиты диплома меня перевели в ОГМЕТ. Помог Свижжский Г. Я., взяв с меня слово вернуться в цех уже с дипломом о высшем образовании.

Все, что было упущено и пропущено за целый год, пришлось наверстать и передавать. А это, надо сказать, немало дисциплин и несколько курсовых проектов, практических и лабораторных работ. Вот здесь и проявилась дружба и сплоченность нашей группы. Крепко мне помогли

однокурсники наверстывать упущенное. Старостой группы был Скрипников Василий Лукяч. Офицер, очень ответственный и замечательный друг. Низкий ему поклон и царствие небесное. До сих пор не могу привыкнуть к мысли, что его нет среди нас...

Конечно, большое спасибо преподавателям, которые учитывая мое пролетарское происхождение (шутка), дали мне возможность пересдать экзамены, зачеты и курсовые проекты. Это Ноготков Олег Федорович, Гурьев Борис Иванович и другие. И конечно, нельзя забыть Валентину Павловну, зав. учебной частью, которая управляла процессом ликвидации моих задолженностей. Моя семья стойко переносила студенческий быт, так как квартира в это время превратилась в филиал студенческого общежития. Везде разбросаны чертежи, книги другие прибабасы студента вечерника. Эпопея с ликвидацией долгов хотя казалась бесконечной, но закончилась успешно. Дело до отчисления не дошло. Допустили к государственным экзаменам и защите диплома. Ура!

Вот и долгожданный момент получения диплома о высшем техническом образовании по профессии «инженер-механик», специализация «технология машиностроения, станки и инструмент». Инженер в переводе — думающий. Инженер-механик думающий — звучит гордо! Как и обещал вернулся в производство после защиты диплома.

Год 1981 поистине был судьбоносный. Получение диплома инженера, возвращение меня в производство, но самым главным событием стало рождение долгожданной доченьки Мариночки. Жизнь наполнилась новым ярким смыслом. В семье появился новый человек, требующий к себе внимания, заботы и любви. Поэтому в отличии от прежних времён в течение года я старался не задерживаться на производстве, а спешил домой к семье.

Назначили заместителем начальника 18 цеха, где начальником был мой одноклассник Стрельчик Николай Яковлевич. Предполагал, что по его просьбе Полохов и принял такое решение. К тому же в цехе 27, где я был начальником, уже командовал Кузнецов Владимир Андреевич. Со Стрельчиком Николаем мы прошли за шесть лет учебы в УАИ «огни и воды». К тому же он, как и я, был флотским парнем. Опять я вернулся к железу, осваивать новое производство. Цех состоял из двух участков: заготовительный участок и участок товаров народного потребления. Участки находились на разных площадках. ТНП — на старой площадке А, а заготовительный на новой площадке Б. Решили так. Я сижу на заготовках, Николай — на товарах. Николаю ТНП были ближе, потому что он уже

работал в этом цехе в должности заместителя начальника цеха. Начальником был Терентьев Сергей Андреевич, который защитил диссертацию и ушел на повышение. Головастый мужик. Опять мне повезло. Коллектив цеха был молодой и сплоченный. Задача у меня, как у зама, была простая – обеспечивать заготовками в основном механические цеха и участок ТНП. Получив металл со складов отдела материального снабжения, нарезать в размер и отправить их по цехам. Кому болванки, кому листы. Лишь бы не перепутать марку металла и сортамент. Металла было много, завозили тоннами. Оборудование на участке было сложное, но технологически простое. На ножницах рубить, на пилах пилить. За всеми поставками и отправками заготовок четко и грамотно справлялись диспетчера и контролеры, которые вели документальную и контрольную проверку за каждой партией заготовок. Работа по сравнению с цехом неметаллов была спокойная и размеренная. Правда, была одна проблема. Часто выходила из строя из-за сбоя программ с ЧПУ раскройно-фрезерный программный станок (РФП). По тем временам это была современная технология получения листовых заготовок, точно в размер и по форме. Малоотходные технологии. Наши «умельцы» приспособились на этом станке делать различные прокладки для автомобилей, развили частное предпринимательство. В те времена таких магазинов автозапчастей, как сейчас, не было, но зато в городе был авиационный завод и хорошие специалисты. За умельцами надо было тоже посматривать, чтобы особенно не нагтели. Но разве за всем уследишь, поэтому разрешали делать эти неучтенные заказы в пределах разумного, из отходов. На участке ТНП тоже все шло по плану и цех довольно часто отмечался как победитель в социалистическом соревновании. Товары, выпускаемые участком, пользовались большим спросом в торговле. Это оконные карнизы, детские санки. Освоили выпуск лестниц-стремянков, лыжных креплений, настенных вешалок. На участке была сувенирная мастерская, где выпускались вошедшие в моду чеканки из листовой меди. Эта продукция была головной болью руководства цеха. Всем надо просто так, на халяву, особенно мелким начальникам, которые любили презентовать эти сувениры во время командировок высшему начальству. Поэтому частыми отговорками было с нашей стороны одно: нет меди, лимит выбрали.

Не знаю почему, но в те годы молодым руководителям не позволялось засиживаться на одном месте. Стрельчика Николая назначили начальником механического цеха 34, а меня на его место начальником 18 цеха. Эти кадровые перестановки случались довольно часто и не вли-

яли на ритмичность производства, а наоборот, мотивировали процесс управления. Как говорится, «новая метла метет по-новому». Вновь назначенный руководитель как бы вливал свежую струю в устоявшийся ритм работы и отношения в коллективе. Взбодрившись под рукой вновь назначенного руководителя, коллектив стремился показать себя с лучшей стороны. Но это моя точка зрения. Возможно, причины были в другом. Например, в воспитании у молодых руководителей мобильности в различных условиях производства и управления производственными коллективами. Такая «встряска» не давала расслабиться и считалась актом высокого доверия руководства. Конечно, были и зрелые руководители, которые по много лет возглавляли цеха. Такие как Леонов Владимир Семенович, Шевчук Олег Васильевич, Рыженков Александр Николаевич. Для нас, молодых начальников цехов, они были примером для подражания.

После моего назначения начальником цеха мало что изменилось. Думаю, что коллектив особо не почувствовал изменений. Все оставались на своих местах. Начальники участков Решетников Александр, Валитов Фарит, Фильчева – начальник БТЗ, Дремина В. М. – начальник техбюро, Новиков Николай – начальник БТК и другие. На этих людей я мог положиться в любое время и при любых обстоятельствах. Припоминаю несколько фактов из жизни цеха и попытаюсь описать их в форме отдельных рассказов. Вот один из них.

МИНИ ЛЫЖА

Наш завод, кроме основного вида выпускаемой продукции – авиационно-десантной техники, должен был обеспечивать выпуск товаров народного потребления. Конверсия предполагала в условиях социалистической экономики оборонным предприятиям выпуск товаров народного потребления. Неофициально объем выпуска ТНП в денежном отношении должен быть равен сумме фонда заработной платы основных рабочих предприятия, то есть на рубль зарплаты – рубль товаров.

В то время завод не дотягивал до этих показателей, поэтому из года в год требовалось расширение ТНП и увеличения объемов выпуска. Поэтому искали новые востребованные виды товаров. Кроме традиционных карнизов и детских санок цех освоил выпуск лестниц-стремянков, приступили к выпуску газовых котлов, плит, швейной продукции – палатки рюкзаки и другая разная мелочь.

Однажды по диспетчерской связи мне позвонили с приказом: срочно явиться к директору, лично. Случай неординарный. Каких-либо грехов за собой не чувствовал, однако с волнением отправился к директору. Секретарь в приемной пригласил меня в кабинет. Александр Самойлович поздоровался со мной и неожиданно спросил:

– Что можете лить на термопластах?

В то время на двух полуавтоматах термопластов изготавливали фурнитуру на карнизы, сиденья на детские санки «Морозко» и ящики тара. На столе у директора лежала небольшая, длиной около 50–40 сантиметров пластмассовая мини лыжа красного цвета.

– Сможете на своем оборудовании изготавливать такие же детские лыжи?

Взяв в руки эту мини лыжу, осмотрев ее, удивился качеству конструкции и уверенно ответил

– Конечно, сделаем, но необходима соответствующая оснастка – прессформа. А по объемам вырыска пластмассы наше оборудование позволит изготавливать эти лыжи. А материал, похоже, полиэтилен, с которым мы работаем.

– Вот, Валерий, к новому году наши кумертауские ребятишки имели эти мини лыжи. Действуй. Подключай к выполнению задания всех, кого считаешь нужным. Придя в цех, я пригласил на обсуждение этой задачи ИТР цеха и опытных прессовщиков.

– Как думаете, сможем выполнить личное задание директора к новому году. На дворе осень – времени мало.

Мини лыжа переходила из рук в руки. Все внимательно изучали конструкцию образца. Кто-то сказал:

– Ну и задали нам задачку. Материал понятен – полиэтилен с добавлением красителя, а конструкция очень сложная, особенно отверстия под ремни крепления. Все зависит от того, как и какая будет прессформа. По виду образца это «маде ин не наше», забугорное.

Оставив в кабинете Валигова, Дремину приступили к подготовке технического задания на изготовление прессформы. Конструктора отделов главного металлурга и главного технолога довольно долго бились над конструкцией прессформы, но и наши специалисты тоже не сидели сложа руки. Практически ежедневно я проводил совещания по данной теме с приглашением ведущих специалистов. Изучали отечественный опыт, но нигде не находили аналогов. Я стеснялся спросить у директора, откуда он добыл этот образец. Похоже, и вправду, что это была не оте-

чественная продукция. Наконец, через месяц, мы получили первую прессформу, которая по конструкции напоминала рогатого монстра, весом в пределах 300–400 килограмм железа. Первая запрессовка привела к тому, что у прессформы сразу же отлетели все «рога»-рычаги, толкатели и вставки. Эта эпопея с освоением этой злосчастной мини лыжи продолжалась очень долго. Наверное, в пределах десяти, а может и больше различных конструктивных решений было опробовано пока наконец-то не получили то, что надо. Но это было позже. Прошла зима, а лыж все нет.

На одном из декадных совещаний директор раздраженно заявил:

– Валерий, ты не хочешь, чтобы наши кумертауские ребятишки имели такие мини лыжи? Я как член горкома партии настояю на том, чтобы тебя исключили из партии.

Я думаю, что он не шутил. По прошествии многих лет после этих событий, можно с юмором вспоминать этот случай, но тогда было не до смеха. Лишиться партбилета означало не только конец карьеры, но и перспектив на будущее. В конечном итоге, была получена удачная конструкция прессформы и цех, можно сказать, завалил торговые сети города и не только города, детскими мини лыжами. В магазинах, в спортивных отделах они продавались по доступной цене – два рубля четырнадцать копеек. А детские санки стоили пять рублей восемьдесят копеек. Кстати, продукцию нашего цеха я видел даже в Белоруссии, в городе Гомель, будучи там в служебной командировке.

По выпуску товаров народного потребления цех 18 в те годы по валовому и товарному объему выпуска был сравним с цехами механосборочного производства. Были времена, когда цех был буквально завален продукцией настолько, что даже в проходах стояли упакованные, готовые к отправке карнизы, стремянки и санки. Сбытовики не успевали отгружать продукцию. За такие правонарушения пожарной безопасности, начальника цеха штрафовали всеведущие инструктора пожарной охраны. Это проходило практически регулярно в конце месяца. В цех заявлялась дама в форме инспектора и составляла акт. Величина штрафа была по тем временам значительная – десять рублей.

Отгрузка товаров осуществлялась вагонами, которые часто задерживала железнодорожная станция. Как-то раз такая ситуация дошла до директора. Он вызвал меня к себе после очередной жалобы отдела охраны труда по поводу затоваривания цеха.

– Почему не отгружаешь продукцию на склады?

Отвечаю:

– Склады уже забиты продукцией, нужны вагоны, а вагоны станция не даст...

Директор берет телефон и набирает номер, подает мне трубку:

– Докладывай первому секретарю горкома.

В трубке слышу голос:

– Безденежный слушает.

– Аркадий Константинович, – взволновано говорю я – докладывает начальник цеха товаров народного потребления завода – называю свое имя, не каждый же день с первым секретарем общаешься. – Прошу Вас повлиять на железнодорожную станцию Кумертау по поводу недоставки вагонов под отгрузку готовой продукции.

– Будут тебе вагоны! – был краткий ответ, за которым последовали короткие гудки.

Вернулся в цех, буквально через несколько минут, диспетчер докладывает мне:

– Вагон поставили, но он без дна...

Вот те на! Это начальник станции, видать, доложил в горком, что вагон поставил, а заодно и показал «фигу в кармане», чтоб не жаловались. Делать нечего. В соседнем цехе 13 выпросили несколько досок и сами отремонтировали вагон. Отгрузку закончили поздно вечером, после чего доложил директору о выполнении плана отгрузки. Вот были и такие анекдотичные истории в то советское время. Правда и сейчас, в наше время имеют место случаи подобные тому, то есть – «ручное управление» ситуацией, требующей вмешательства большого начальства.

ДВАЖДЫ В ОДНУ РЕКУ

Февраль 1983 года для меня вновь стал переломным. После подведения итогов балансовой комиссии завода за год, цех 18 получил положительную оценку по всем технико-экономическим показателям, а меня ждал очередной «сюрприз»: перевод начальником цеха обратно в цех 27. Приказы не обсуждаются, а выполняются. Я в свою очередь выставил свои условия: приму цех, если со мной перейдут начальник участка Решетников и начальник ПТБ из цеха 18. На что директор сравнил мои условия из факта своей биографии, когда перевод командования с одного участка на другой сопровождался штабом.

– Ты же не полк принимаешь, цех 18 оголять не будем. Справишься, ты уже опытный начальник цеха. Перед цехом 27 стоят большие задачи: освоение новых производственных площадей в строящемся по специальному проекту корпусе цехов неметаллов. Так он кратко охарактеризовал, поставленную передо мной перспективную задачу.

Конечно, на этот раз перевод из отлаженного как часы цеха обратно, в цех неметаллов, не вызывал у меня чувство неопределенности и тревоги как в мой первый заход 3 года назад. Коллектив цеха в основном был стабильным, и мои прежние сослуживцы были на своих должностях. Заместитель по производству Соколов Александр, старшие мастера Подрядов Геннадий и Абдрашитов Роберт, производственные мастера Харитонов Николай, Фролов Юрий, руководители инженерных служб, начальник техбюро Жарких Любовь, начальник БТЗ Рахматулина Наталья Михайловна и экономист Морковчина Светлана. Вот только мой боевой зам по подготовке производства Соловьев Анатолий перешел работать в отдел главного металлурга, а Москвин уехал из города.

Коллектив цеха был слаженным и работоспособным. С благодарностью вспоминаю мастеров своего дела – прессовщиков Санкина Юрия Петровича, механика Харламова Николая и многих других замечательных специалистов, с которыми в последствии пришлось внедрять сложные технологические процессы. А пока мне нужно было вновь вникать в производственные проблемы, перестраивать свое мышление и режим работы.

На столе в кабинете на зеленом сукне все также лежали огромные многолистовые папки номенклатурных планов по изделиям, отдельная папка с дефицитом и график командной номенклатуры. Все также в углу кабинета, справа от стола, стояла тумбочка с несколькими телефонами и металлический несгораемый сейф.

Коллектив диспетчеров ПДБ решил по-своему встретить старогонного начальника цеха. Сделали косметический ремонт в кабинете, оборудовали стены модными тогда фанерными панелями, а пол застелили голубым ворсистым паласом. На следующий день приказал убрать палас и сдать его на склад. Жаль было топтать такую красоту, да и ни к чему эта роскошь в кабинете, где за день проходит десятки человек. Зато в приемной установили стол с печатной машинкой для секретаря. В первый раз секретаря с печатной машинкой у меня не было.

Проходя по цеху в сопровождении заместителей и начальниками цеховых служб, знакомился с рабочими на каждом рабочем месте. Многие меня узнавали, приветливо здоровались. К своему удовлетворению я отметил, что новичков немного, в основном это были кадровые работники с многолетним опытом. Однако в цехе было очень тесно. В проходах стояла крупногабаритная оснастка. Все также дымили массивные термопечи. Вытяжная вентиляция не справлялась, особенно когда осуществлялась выгрузка изделий после термообработки. Во всем корпусе стоял смок от продуктов сгорания смол. Поэтому новый современный корпус был остро необходим, где должны быть соблюдены все санитарные нормы по воздухообмену, размещению оборудования и оснастки, кроме того значительно увеличился объем номенклатуры и количество выпускаемых изделий. В это время, кроме основных обязанностей руководителя цеха, мне пришлось погрузиться в строительные проблемы. Корпус неметаллов строил трест Кумертаустрой, управление СУ-2. Почти ежедневно Палатников А. С. лично проводил совещание в строящемся корпусе, на котором я должен присутствовать и вести протокол оперативного совещания. Первое время я ничего не понимал из тех разговоров, которые довольно часто проходили на повышенных тонах. Директор довольно жестко устанавливал сроки строителям сдачи объектов и монтажа инженерных систем. Строители, естественно, находили отговорки, ссылаясь на заказчика – отдел капитального строительства завода, руководимый Хабиным. Палатников в свойственной ему манере «мирил их». Иногда резко оборвав разборки, он говорил мне: «Продолжайте» и уходил, резко встав, оставив меня наедине с разгоряченными строителями. Я становился для них объектом снятия напряженности. Все претензии я старательно протоколировал. В конечном итоге, к следующему совещанию находились компромиссные решения, устранялись недоделки и здание нового корпуса наполнялось новым, современным оборудованием, энергетическими системами, подводом воды, воздуховодом и прочее. Наконец пришло время «великого переселения» со старых площадей цеха на новые. Как это сделать? Почему-то на этот момент не была готова планировка размещения цехового оборудования, были только укрупненные планировки участков; резин, пластмасс, выклен, панелей и других. Была дана команда принимать решения по установке оборудования на месте и закончить переезд на новые площади в кратчайшие сроки. Вот в этой критической ситуации проявился коллективизм и высокий профессиональный уровень всех работников цеха. В первую оче-

редь изучили расположение цеховых инженерных сетей. На тот момент приемной документации на инженерные сети не было. Расположение оборудования и рабочие места предварительно размечали краской на полу корпуса. Только после этого завозили и устанавливали оборудование Пресса, стеллажи и другое оборудование. С печами для горячего отверждения было сложнее. Интуитивно рассчитывали объем печей под существующую оснастку, старые печи ввозить не решились. Если их демонтировать, то они от старости просто рассылятся. Решили делать новые. Новые печи сделали из металлического профиля с утеплителем, без чертежей только по условным эскизам. За двое суток справились рабочие цеха 20 – участок нестандартного оборудования, руководитель Лисюков Владимир Миронович. Механизацию и систему вакуумирования печей, а также систему нагрева и контроля за температурой проводили уже на стоящих на постоянном месте корпусах печей. Это позволило за короткий срок запустить участок в работу. Учитывая тот факт, что печей под полную загрузку оснастки в старом корпусе не хватало, на свой страх и риск, установили еще одну, меньшего объема, печь.

Правда такая инициатива не понравилась главному инженеру завода Неганову Михаилу Ивановичу. Приказал одну из печей отдать соседу – в лопастной цех 17. Но как говорят, победителей не судят. Много лет спустя все то оборудование, что было установлено в те времена, работает исправно и по сей день. Конечно, за такую самостоятельность я схлопотал выговор. Однако впервые с начала переезда на новые площади цех ушел от зависимости по недостаточному количеству термопечей, от которых зависело выполнение не только графика командной номенклатуры по изделию ТУ-143, но и объемов производства цеха в целом.

Еще несколько месяцев цех работал на двух площадях. Переселение затягивалось от независимых от цеха вопросов, что тоже вызывало недовольство начальства. Однако производственный план в связи с этими обстоятельствами не корректировался т.к. цех работал в режиме непрерывного производства и останавливать или замедлять процесс было нельзя. Хотя были «умники», которые говорили, мол, я цех за два дня перевез. Понятно. Я думаю станок можно переставить за короткое время, но энергетическое оборудование, пресса и печи – невозможно т.к. любая переустановка требовала выполнить достаточно большой объем подготовительных работ и наладки режимов работы. Приходилось спорить и доказывать, что еще больше раздражало кабинетных руководителей. Конечно этот переезд цеха в новый корпус создавал проблемы с выполне-

нием производственного плана. Цех часто лишали премии, зато не жалели выговоров. Никаких скидок на то, что существовали задержки пуско-наладочных работ, никто не принимал во внимание.

Нервы у всех были на пределе. Часто из цеха я уходил уже за полночь. Время оставалось только на короткий сон, а утром в 7.30 нужно уже быть в цеху на запуск смены. Надо сказать, что и коллектив цеха также стойко воспринимал эту ситуацию. В те времена завод часто посещали руководители из министерства авиационной промышленности, главка, и руководители партийных и хозяйственных органов республики. Это тоже создавало определенное напряжение в работе цеха. К середине лета цех смог выйти на нормальный режим работы. Оборудование отлажено и впервые за долгое время цех справился с планом по всем показателям. Порой сказывалась физическая и психологическая нагрузка и, как говорится, я начинал «борзеть» – пропускал совещания у руководства, особенно в производственном отделе, ссылаясь на то, что много работы в цехе. Нечего штаны протирать, на заседаниях и, если честно сказать просто грубил... Конечно, это не оставалось незамеченным. Как-то встретившись с директором на территории завода, он остановил меня и сказал: на тебя стали часто жаловаться, даже Михаил Иванович сказал, что надо с тобой что-то решать. Я не стал оправдываться. На этом разговор окончился, и мы разошлись в разные стороны. Через несколько дней меня пригласили зайти в кабинет заместителя директора по кадрам Бочкову Валентину Алексеевичу. Поздоровавшись он опустил свою седую голову и не поднимая глаз произнес:

– Валерий, принято решение освободить тебя от занимаемой должности начальника цеха и твоего заместителя по подготовке производства Осипова Юрия тоже. Какие у тебя планы на будущее?

– Уже несколько лет я не был в отпуске. Могу сходить?

– Конечно, иди в отпуск. После отпуска будем решать, куда тебя определить.

Я не спрашивал о причинах моей отставки, но почувствовал даже некоторое облегчение, хотя внутренне я был готов к этой ситуации. Появилась определенность. Дело сделано – могу быть свободным. Никакого разочарования и обиды не было. Было ощущение – гора с плеч. Придя в цех сообщил заместителям о решении руководства. Юра Осипов немного расстроился, но не подавая вида весело произнес: поеду на север – давно собирался. Вообще-то по поводу его освобождения была несправедливость. Потому что весь переезд, пуско-наладка оборудования, руковод-

ство монтажом и пуском инженерных коммуникаций были на его плечах и механика цеха Харламова Николай. Но, а со мной было все ясно. Жалобщиков услышали, но жизнь-то продолжается!!!

По дороге домой случайно заглянул в турбюро, оно как раз располагалось по пути – на улице 60 лет БАССР.

Был конец лета, и мне предложили недельную поездку в Прибалтику – собиралась группа. Решено! Едем!

Через несколько дней мы с женой под стук вагонных колес ехали в неведомую Прибалтику в дружной компании кумертауских туристов. Поездка была очень интересная, с посещением городов Алиты, Каунаса, Тракай, белорусского города Ровно. Путешествие оставила неизгладимое впечатление от посещения городов, музеев и других примечательных мест.

Что можно сказать о жителях Латвии кратко? Отношение к нам со стороны коренных латышей было настороженным. Приведу такой яркий пример: Питались мы в кафе или ресторанах в составе группы. Сервировка столов была откровенно хамская. На столы выложили алюминиевые приборы, а под первые блюда глиняные кружки. Под вторые – невзрачные простенькие тарелки. Наверно боялись, что мы своруюем что-либо. Вот так у них принято встречать россиян. В магазинах, куда мы заходили за покупками, отношение к нам со стороны персонала было также прохладное.

Это был 1984 год, начало эпохи горбачевской перестройки. Уже тогда, эти с позволения сказать наши братья и соседи, почувствовали свою «европейскость» и исключительность. И это было только начало. Хотя все мы тогда жили в единой великой стране – СССР.

Домой возвращались наполненные новыми впечатлениями, а также сумками и баулами, набитыми европейскими шмотками и подарками для друзей и близких. Мы с женой даже прибрахлились модными в те времена куртками из кожзаменителя (из натуральной кожи нам были не по карману). Отпуск закончился, пора на работу. Я же не уволен, но и не переведен нискуда. Все возвращается на круги своя. Ровно через 9 лет я вернулся в свою родную рентген-лабораторию рядовым инженером. Сливжский Геннадий Яковлевич, главный металлург, опять взял меня под свое крыло – на временную передержку. Так оно и вышло. Через три месяца меня опять бросило в омут производства. Чему я был очень рад. Должность инженера в тихом омуте отделе главного металлурга была мне уже скучна и малоинтересна. Душа требовала оперативного простора, когда каждый день был

наполнен новым смыслом, решенном конкретных производственных проблем. В ноябре этого же года я был переведен в литейно-кузнечный цех старшим мастером кузнечного участка.

МЫ КУЗНЕЦЫ И ДУХ НАШ МОЛОД

Начальником литейно-кузнечного цеха №4 был Рыженков Александр Николаевич. Это был один из старейших и опытных начальником цехов долгожителей – грамотный инженер и опытный руководитель.

Под его руководством цех всегда считался одним из лучших подразделений завода с высокой культурой производства, хотя это был цех с вредными для здоровья условиями труда. Цех располагался в четырех отдельно стоящих зданиях, оснащенных современным литейным и кузнечным оборудованием. Цехом совместно с ОГМЕТ осваивались новые технологии: изотермическая штамповка в условиях сверхпластичности – участок возглавлял Стрельчик Николай Яковлевич, литье под давлением – руководитель Бабенко Иван Тимофеевич.

Литейным участком руководил Парамонов Владимир, он же первый заместитель начальника цеха. Он умер прямо на работе – отказало сердце, не смогли оказать вовремя помощь.

Коллектив цеха был сплоченным и работоспособным, что доказывалось внедрением новых технологий и современного оборудования.

Кузнечный участок, который я возглавлял с ноября 1984 по апрель 1986 года, был нацелен на выпуск заготовок и полуфабрикатов методом объемной горячей штамповки. Данный вид продукции позволял максимально приблизить заготовки по формам и размерам к готовой детали, что значительно снижало трудозатраты на механическую обработку.

Номенклатура деталей на участке была достаточно большой с широким спектром различных марок металлов и сортамента. Кузнечный участок работал в две смены, а литейный круглосуточно – по режиму непрерывного производства. Однако, чтобы кузница работала по заданному режиму необходимо было заранее готовить печи и оборудование к началу первой смены. Поэтому мне, как старшему мастеру, нужно было обеспечить разогрев печей и подготовку оборудования согласно сменного задания к началу работы. Иногда и самому приходилось рано утром, часа за два до начала смены, заниматься этой подготовкой т.е. поставить печи на разогрев и прогрев заготовок. Работой смены руководили сменные ма-

стера: Михелев Валерий и Шамсутдинов Радик. В каждой смене были бригадиры – опытные кузнецы с большим трудовым стажем: Волков Александр Николаевич и Рыжий Юрий. По внешнему виду, возрасту и темпераменту это были – агиподы. Волков А. Н. – худощавый высокий мужчина в возрасте 50, не многословный, всегда подтянут, в чистой рабочей одежде, не смотря на работу с маслом и графитом. Рыжий – молодой парень, лет 35, богатырского телосложения, весельчак, всегда в промасленной выпятившей футболке, неопределенного цвета. Оба они были авторитетами в своих бригадах. Относились друг к другу с большим уважением. Никогда между бригадами во время пересменок не возникали трения и недомолвки. Передача смен проходила по давно установленному ритуалу. Сменщики провожали в душевую своих товарищей и вставали на уже чисто убранные рабочие места. Сменный мастер проводил инструктаж, выдавал сменные задания бригадиру и докладывал старшему мастеру о готовности к смене. Старший мастер на пересменке проводил «разбор полётов» по выполнению сменных заданий: закрытию нарядов и выполнению номенклатурного плана. Затем после краткой оперативки я был готов к докладу у начальника цеха, которое Рыженков А. Н. проводил в 18:00 ежедневно. Каждую пятницу подводились итоги работы цеха за неделю. Отчетная дисциплина и порядок отчетов был также годами выверен и отработан. За это отвечал начальник ПДБ Донцов Владимир. После подведения итогов и раздачи «всем сестрам по серьгам» начальник цеха просил остаться заместителя и начальников участков, так сказать, для неформальной дружеской беседы. В соседнем помещении, рядом с кабинетом начальника цеха, стоял небольшой столик с небогатой сервировкой. Согласно ранга, каждый из нас по очереди подходил к заветному столику, из графина наливал себе в стакан жидкость под названием «шадым», по мере своих возможностей и желаний. Это импровизированное причащение продолжалось в кабинете начальника цеха, за душевными разговорами «за жизнь». Вот так и жили. Под мощные удары кузнечных молотов, яркие всполохи жидкого раскаленного до бела металла. Буднично и размеренно.

Трудовые будни в кузнечном участке цеха накладывали определенный отпечаток и на характер людей. Постоянно работающие с раскаленным металлом, в условиях жары и шума. Это были люди основательные, неспешные, немногословные. Люди, обладающие большим душевным теплом, знающие цену поступкам и отношениям между людьми. Для меня руководить этими людьми была большая честь. Я многому научился у этих людей огненной профессии. Говорят, что на воду, огонь, и работу других можно

смотреть бесконечно. А я бы добавил, что на работу кузнецов с раскаленным до бела металлом смотреть без восхищения невозможно. Из печи вырываются огненные языки пламени, как из ненасытной пасти сказочного дракона, обдавая жарким дыханием пространство. В жерле печи лежат раскаленные, с малиновым оттенком заготовки. Кузнец ловко захватывает клещами заготовку, выверенными движениями укладывает её в ручей штампа и начинается колдовство. Молот, как бы приносиваясь, легкими постукиваниями касается заготовки перед мощным ударом молота. Удар!! Удар! Удар! Еще удар! И из нижнего ручья вылетает уже не заготовка, а поковка, слегка поблескивая мелкими искорками горячей окалины. Но это еще не все. Нужно убрать ковочный заусенец – облой, и тогда поковочка в «обочке» облой переносится на гидравлический пресс, под обрубной штамп. Облой пойдет в шихту на переплавку, а объемную поковочку нужно почистить в специальном устройстве, обдувая ее под напором сжатого воздуха с песочком. И вот она чистенькая без окалины попадает на контроль к нежным женским рукам, где ее обмерят, проветрят качество и выпишут сопроводительный документ и поедет она, родимая, на электрокаре в механический цех, где с нее снимут стружку и превратится она, как царевна лягушка, скинувшая с себя шкуру, в блестящую красивую деталь, готовую к полету после сборки в летающей машине. Но это все сказано, как в сказке, но работа кузнеца не сказка, а трудная и опасная, в конечном итоге.

За безопасность на участке несет персональную ответственность старший мастер и сменные мастера. Особо нужно следить за состоянием безопасной эксплуатации газовых и электрических печей. Проводить ежесменный инструктаж, обеспечивать рабочих индивидуальными средствами защиты. В общем мелочей нет. Высокая температура, шум, загазованность помещения кузнечного участка: все это определяет вредные факторы труда, не только кузнецов, но и всего персонала. Ежедневно по пятницам в пересменку участок принимался специальной комиссией. Все оборудование отмывалось, подкрашивалось, чистилось от копоти гари. Особенно хлопотно осуществлялась уборка полов. За неделю на них скапливался толстый слой из окалины, смешенный с графитовой смазкой и песком. Весь этот слой снимался металлическими скребками. После такой уборки участок принимал праздничный вид. Редко случалось, когда комиссия делала замечания по состоянию участка по чистоте. Честно сказать, мне нравилась эта горячая работа. Но судьба моя вновь решила сделать крутой поворот. Даже не поворот, а разворот на 180 градусов.

Жил я со своей молодой семьей в новом заводском доме по улице 60 лет БАССР. Ранним утром по дороге на завод часто моим попутчиком был директор технического училища № 33 Ребров Станислав Леонидович – мой сосед по подъезду. По пути мы делились впечатлениями о работе – он о своей, а я о своей. Директором училища при заводе Реброва назначил Палатников А. С. т.к. он имел педагогическое образование, работал учителем физики, а на заводе возглавлял лабораторию станков ЧПУ. По возрасту Станислав Леонидович был немного старше меня. Как-то раз он завел разговор, что в училище нужны мастера производственного обучения, и вот проблема, что в группу фрезеровщиков никак не подберет мастера – ребята сложные и мастера в этой группе не задерживаются.

– Ты же в прошлом фрезеровщик, давай выручай. Зарплата у мастеров достойная, не ниже заводской, а порой и выше.

Поначалу я принял это предложение как шутку, или просто для поддержания разговора.

Говорю ему:

– Да, когда это было? Сто лет в обед.

– Но ты все же подумай. Ничего не потеряешь, переводом приму.

Каждый раз при новой встрече он возвращался к своему предложению.

– Не волнуйся с отделом кадров вопрос твоего перевода будет решен положительно.

– Не знаю...

Либо настойчивость Стаса, либо еще что-то, но как-то раз собрался я с духом и пошел во время обеда в училище, которое располагалось через дорогу от проходной площадки А. При входе в здание училища меня чуть не сбила с ног шумная толпа школьников, которых быстро привел в чувства дежурный мастер. Он же проводил меня в кабинет директора. Ребров приветливо улыбаясь встретил меня, встал из-за стола.

– Ну что надумал?

– Ну вот решил взглянуть, что это за кузница кадров такая.

В кабинете, кроме Реброва, сидел за столом солидный седовласый мужчина лет за 50, а может старше.

– Ну что пополнение прибыло, – так же весело улыбаясь представился он, – Плеханов Алексей – мастер производственного обучения.

– Да нет. Вот пришел посмотреть, как вы тут кадры куете.

– Ничего куем нормально. Ты металла куешь, а мы здесь из пацанов настоящих людей делаем. Приходи не пожалеешь.

Вот так слово за слово состоялась моя вербовка в совершенно не известную, неведомую для меня сферу производственной педагогики.

Корабль моей судьбы отчалил от надежного берега без опознавательных знаков и прощальных салютов. Отправился без лоцманских и навигационных карт в неизвестном направлении. Проявился характер авантюриной рыбы, плывущей против течения. А может хотелось новизны и какой-то перемены в жизни. Наутро нужно было как-то объясниться с начальником цеха Рыженковым А.Н. Для него это оказалось не столь неожиданной новостью. Похоже, Ребров давно «закидывал удочки» по поводу моей персоны. Ну что ж давай переводись, не возражаю. Только знай – назад не возьму. Расстались по-дружески. Никто не заметил «тропажу бойца» – шутка! Незаменимых нет. В цехе остались хорошие верные друзья, коллеги, с которыми всегда поддерживал и поддерживаю хорошие отношения. А с заводом я и не расставался, но уже в другом статусе: как наставник своих учеников, устранивая их на практику и выпуская в производство. Но это уже другая история.

Корабль моей судьбы находился в этом плавании с апреля 1986 по сентябрь 2022 года изрядно поизносил свой такелаж, пройдя через жизненные рифы и шторма. Однако надо сказать, что ничего в этой жизни не проходит бесследно. Опыт предыдущих лет превращается последовательно в судьбу моей жизни.



СОДЕРЖАНИЕ

Об авторе	3
С благодарностью к прошлому	4
Завод – судьба моя	6
Начало...	7
Палатников Александр Самойлович – человек легенда	15
Становление	20
Начлаб	24
Завод в казахстанских степях	30
Судьбы крутые повороты	33
Боевое крещение	39
Не простые времена	42
Мини лыжи	45
Дважды в одну реку	48
Мы кузнецы и дух наш молод	54
Содержание	59

Автобиографическое издание

ВАЛЕРИЙ ПЕТРОВИЧ САМОДЕЛКИН

ЗАВОД – СУДЬБА МОЯ

Ответственный за выпуск: В. П. Самоделкин.
Верстка, макетирование: З. Х. Насырова.

Сдано в набор 10.11.2023 г. Подписано в печать 27.11.2023 г.
Формат 60x90 1/8. Печать офсетная. Тираж 25 экз.

Отпечатано в типографии ИП Ахмедова И. А.
г. Кумертау, ул. Гафури, 26. Тел.: 8-905-000-11-22.

