

Пермяков Г.А., начальник цеха № 5,
ветеран ЛТГЗ

Инструментальное производство - дело чести

Инструментальное производство (цех и отдел) обеспечивало завод различной оснасткой и инструментом для изготовления деталей и излов эл.машин, а также сборки и испытания.

Для двух миллионов электрических утюгов и других товаров народного потребления изготовлялось огромное количество сложнейших пресс-форм, штампов высокой точности, приобреталось много режущего и абразивного инструмента.

В инструментальном цехе № 5 (этот номер он имел от создания в 1952 году до 1993 года, когда было создано дочернее предприятие «Инприс», существовавшее до 1996года) трудились рабочие высокой квалификации: слесари- инструментальщики, токари, шлифовщики, фрезеровщики, токари – расточники на координатно - расточных станках (в цехе их называли кратко- координатчики), заточники, строгальщики, электроэрозионисты, операторы станков с ЧПУ, термисты, сварщики и др. Каждый из специалистов заслуживает доброго слова, высокой оценки своего труда.

Инженерно-технический корпус инструментально производства в основе своей состоял из грамотных, инициативных, самозабвенно преданных работе людей, незаслуженно забываемых, а порой и унижаемых в настоящее время.

Я отработал в цехе более четырех десятков лет и считаю делом чести, своим долгом рассказать о некоторых из них.

05.03.2009г.

Три даты рождения

Три различных даты создания одного предприятия- это здорово! Решение Народного комиссариата электротехнической промышленности СССР о строительстве в городе Лысьва турбогенераторного завода вышло **22мая 1939года**. Мне, родившемуся в этом же году, с детских лет знакомо упоминание в разговорах взрослых «Турбинка». В те годы представить не мог, что свяжу свою жизнь с ЛТГЗ- «Приводном».

Технический проект завода разрабатывал институт «Ленгипроэнеогпром» г. Ленинграда в 1939-40г. Утвержден Народным Комиссариатом 27 февраля 1941 года. Директором вновь строящегося завода назначен **Маслеев Яков Филиппович**, главным инженером- Тарасенков Гаврил Алексеевич.

На площадке завода начались строительные работы первоочередных зданий. С началом Великой Отечественной войны строительство прекратилось. Созданный небольшой коллектив руководителей во главе с Я. Т. Маслеевым ушел на фронт. Хранителем документации остался главный бухгалтер строящегося предприятия Гребенкин В.К..

После победы в Великой Отечественной войне страна энергично восстанавливает разрушенные города и села, заводы и фабрики.

Промышленности необходимы электрические машины в больших количествах. Министерство электротехнической промышленности СССР в 1946 году образует в Лысьве Управление строительства турбогенераторного завода, а в июле 1947 года преобразует его в дирекцию строящегося завода. Возглавил предприятие **Соколов М.А. (1946-1950)**. Строительство продолжалось по старым проектам 1940 года, что не отвечало потребностям времени.

21 июля 1948 года выходил постановление Совета Министерства СССР « О строительстве турбогенераторного завода Министерства электрической промышленности СССР в городе Лысьва» с пуском в 1950 году. Началась переработка технического проекта с учетом новой программы выпуска электрических машин большей мощности и значительно возросшего количества по сравнению с программой 1940 года. Ленинградцы поняли важность стоящих перед нами задач и уже 24 июня 1949 года переработанный проект утвержден Министерством электротехнической промышленности СССР.

Началось интенсивное строительство корпусов завода и жилых домов.

В 1950 году завод возглавили новые руководители, имевшие опыт работы в электротехнической отрасли: в январе главным инженером стал Николай Евстафьевич Слита (работал до 1955 года), а в ноябре возглавил завод **Балков П.П. (1950-1956)**.

Первым производственным корпусом, принятым в эксплуатацию 27 декабря 1951 года, стал деревообделочный корпус, где разместились инструментальный, ремонтно-механический цехи. В бытовых помещениях разместилось управление завода.

В октябре 1952 дана первая плавка чугуна в литейном цехе, приуроченная к открытию XIX съезда КПСС.

Главный корпус площадью 33.000 кв.м. к 1953 году подведен под крышу, стены выложены из кирпича, но не было полов, изготавливались фундаменты под оборудование. В этих трудных условиях собраны первые два двигателя синхронных компрессорных **ДСК- 260/24-36 в июле-августе 1953 года**, испытаны и отправлены заказчику. До конца года изготовлено 5 двигателей ДСК 260/24-36 и 6 вертикальных синхронных генераторов ВГС малой мощности для сельских гидроэлектростанций.

Датой рождения завода долгое время считался 1953 год – год выпуска первых электрических машин. Особенно широко праздновалось 25-летие ЛТГЗ.

В 1998 руководство решило отметить 50-летие завода, взяв за основу. Постановление Совета Министров от 21 июля 1948 года « О строительстве турбогенераторного завода в городе Лысьва». Впервые проведен день открытых дверей, принявший сотни посетителей- лысьвенцев. Вот такие разные даты. Мое мнение: годом рождения завода правильнее считать 1939 год.

Сорок лет под номером 5

Деревообрабатывающий корпус признан годным к эксплуатации. В начале 1952 года в одной его части разместили металлорежущие станки: токарные, фрезерные, строгальные, сверлильные, шлифовальные, зубообрабатывающие и др. в другой организовали слесарный участок. Специалисты, ранее занятые на строительстве корпусов и жилых домов, возвращаются в механосборочный цех и занимаются изготовлением нестандартного оборудования, различных приспособлений, и металлоконструкций для нужд строительства и будущих цехов завода. Вагранки для литейного цеха изготавливались своими силами, не имея достаточного опыта и необходимых для таких крупных изделий площадей. Работы вели вне корпуса, но изготовили качественно и в срок. Литейный цех дал первую плавку в октябре 1952 года. Это была первая победа всего коллектива завода. Так был пущен в эксплуатацию второй производственный корпус.

Приближались сроки пуска главного корпуса, на площадях которого должны разместиться цеха предприятия. Велись работы по планировке цехов, решались кадровые вопросы. В 1952 году приказом по заводу организовали ряд цехов, в том числе **инструментальный цех №5**. Этот номер он имел до 1993 года.

Первым начальником цеха был назначен тридцати восьмилетний Владимир Васильевич Иванов, прибывший из города Владимира по направлению Министерства. Рабочие помнят его добрым и отзывчивым человеком, хорошим организатором производства. Мастерами работали Сулопаров Н.В., Пермяков И.А., Лобанов К.Н.

Первые рабочие инструментального цеха поступили на завод в 1951-1953 годах. Среди них Долгополов А.М., Рябов В.З., Катаев В.Г., Жуков В.И., Оборин М.А., Дергунов В.Н., Хлыбов С.С., Мирошниченко М.А., Черемухин И.Г., Югов В.Н., Яковлев В.В.

Технология изготовления электрических машин очень сложная, требующая специальных знаний и опыта. Для обучения рабочих и ИТР одну группу направили в город Свердловск на завод «Уралэлектроаппарат». От инструментальщиков поехали: Черемухин И.Г., Югов В.Н., Долгополов А.М. – слесари-инструментальщики и Пермяков И.А. – мастер (Приказы по заводу №82 от 20.02.53г. и №83 от 23.02.53г.) В ленинградской группе на заводе «Электросила» обучались слесари – инструментальщики Оборин М.А. и Скочилов В.С.

История инструментального цеха берет свое начало с изготовления оснастки для сборки первых электрических машин ДСК-260/24-36, а также деталей для основного производства.

Переезд в главный корпус ознаменовал начало стремительного увеличения численности персонала, в это же время монтируется и запускается в эксплуатацию металлообрабатывающее оборудование, ежемесячно увеличивается выпуск продукции. Появляется термическое отделение для закалки инструмента, рабочих частей штампов, напайки пластинок твердого сплава на резцы.

Первые термисты Вахрушев А.А., Аверкиев Б.Н. – участник Великой Отечественной войны, награжденный орденом Красной Звезды и медалью «За трудовую доблесть».

Были изготовлены первые штампы для вырубki листов статора, ротора, полюсов. Поразил инструментальщиков и других рабочих завода многопазовый компаудный штамп для вырубki активного железа возбуждателя ВС-20. Изготовленный из множества отдельных частей, он имел равномерный зазор в пределах двух сотых миллиметра между матрицей и пуансоном. Высокое качество явилось результатом слаженной работы слесарей-инструментальщиков, шлифовщиков и других специалистов.

Знаковым этапом в истории цеха стал выпуск оснастки для изготовления утюга УЭ-54. Пресс-форма для прессования ручки утюга производилась кустарным методом, так как в тот период не было специального технологического оборудования.

Несмотря на трудности, рабочие с энтузиазмом относились к порученному делу, стремились сделать продукцию хорошего качества, в назначенные сроки.

В 1954 и позднее в цех пришли квалифицированные специалисты: слесари-инструментальщики Яценков И.Е., Рукавишников В.Д., участник Великой Отечественной войны, кавалер двух орденов Красной Звезды; Зернин В.М.; термист Дылдин Е.Н.; токари Перин А.П., участник Великой Отечественной войны; Смирнов С.К.; Галкин А.В.; заточники Герлиман В.Я.; Караваева Д.И.; фрезеровщики Маракулин Б.А.; Мухамедшин М.А.; Ялымов А.С., в дальнейшем освоивший копировально-фрезерный и координатно-расточной станки; Пильневич Л.Я.-мастер по инструменту и организатор инструментальной кладовой.

Мощности цеха пополнили специализированными станками: копировально-фрезерным (Чехословакия), позволившим сложные профили пресс-форм фрезеровать по моделям; резьбо-шлифовальным фирмы «Эксцелло» (США); продольно-строгальным фирмы «WEMA» (Германия); токарно-затыловочным (СССР)-крайне необходимым для изготовления профильных фрез; координатно-расточным (СССР) с оптическим методом настройки координат, позволяющих изготавливать детали с точностью до 10 микрон. Одним из первых этот станок освоил Рябов В.З., ставший впоследствии директором завода.

К концу пятидесятых годов прошлого века в цехе №5 работало 150 человек. Начальник цеха Иванов В.В. был отозван в г. Владимир, а цех возглавил Григорий Ульянович Борисенко, требовательный и строгий руководитель. Заместитель начальника цеха Золотов С.А., отвечал за техническую политику, после смерти Борисенко Г.У. в 1959 году стал начальником цеха. К этому времени создана система управления производством.

Два производственных участка возглавляют старшие мастера, отвечающие за выпуск товарной продукции, её качество и сроки исполнения. В подчинении старшего мастера находился слесарный участок, смену механической обработки деталей возглавлял мастер. Возникали проблемы повторной обработки деталей после первой слесарной обработки. Чертежи на участок поступали от плановика цеха с разработанным технологическим процессом и нормированной трудоемкостью изготовления заказа.

Планирование заказов по номенклатуре вело бюро инструментального хозяйства, находящееся в подчинении главного технолога завода. С каждым годом выпуск электрических машин увеличивался, соответственно требовался значительный рост изготавливаемой оснастки и дублиеры требовались на серийную продукцию. Производство постоянно лихорадило.

В главном корпусе цех №5 занимал северо-восточную часть, рядом в пролете находился ремонтно-механический цех. У этих цехов было много общего. Механик отвечал за работу оборудования 3 и 5 цехов. Очень сложно было работать в подчинении двух начальников, а зарплату получать только у одного. Материальная и инструментальная кладовые также были общими. Отсутствие бытовых помещений, низкая температура в зимнее время отрицательно сказывались на производительности труда, но люди не роптали, не бастовали, знали, что это временные трудности.

Совершенствование структуры управления

На рубеже 50-60-х годов прошлого века цех значительно пополнился молодыми кадрами, ставшими в скором времени костяком коллектива. Карусельщик Бец А.Я. в дальнейшем успешно возглавил производственный участок, технолог Пермяков Г.А. вскоре стал механиком цеха, фрезеровщики Черанев В.А., Клестов С.С., слесари-инструментальщики Мишуков А.Г., Пилипенко А.В., шлифовщик Ялымов В.С., строгальщик Колесников В.А., Кулябин И.С. и другие работали в цехе до выхода на пенсию.

В 1961 году цех №5 переехал в корпус вспомогательных цехов. Увеличились площади, поступило новое оборудование, численность рабочих достигла 170 человек. Потребность в оснастке с каждым месяцем росла, а рабочих рук катастрофически не хватало. Начальники цехов Золотов С.А., позднее Н.И. Шалаев не могли кардинально изменить ситуацию.

Громадный толчок в развитии цеха произошел в 1964 году. В то время директор завода Сергеев Н.Д. большое внимание уделял «тылам», в том числе инструментальному производству. Он назначил начальником цеха Рябова В.З., досконально знавшего организацию изготовления оснастки. За неполный год он сумел почти вдвое увеличить выпуск продукции. Большое внимание уделял Виталий Захарович обучению кадров. Люди поступали на завод, не имея рабочих профессий. Кадровые рабочие обучали юношей и девушек работе на металлорежущих станках, а также изготовлению штампов, пресс-форм и различных приспособлений. К инженерно-техническим работникам начальник цеха предъявлял особые требования. Упрямый в достижении поставленных целей, этого требовал и от всех ИТР. На производственные участки поставил молодых, энергичных руководителей. Свою положительную роль сыграло грамотное планирование технико-экономических показателей. В цехе появился первый дипломированный инженер-экономист Головкина Анастасия Павловна. Она заложила основы планирования и отчетности. Наведению порядка в планировании работ инструментальному цеху способствовало создание на заводе инструментального отдела (ИНО), который долгие годы возглавлял Золотов С.А.

Рябов В.З. создал структуру управления (Приложение №1), действующую с некоторыми корректировками до 1993 года.

Сложными для цеха были годы освоения заводом электродвигателей серии СТД. Огромное количество совершенно новой оснастки: Крупные компаудные штампы для вырубki активного железа статора, специальные пресс-формы, сборочные приспособления приходилось делать в очень сжатые сроки. Коллектив цеха вынужден работать с исключительным напряжением, не считаясь с личным временем. Несмотря на трудности, инструментальщики справились с поставленными задачами.

В октябре 1972 года Рябов В.З. был назначен директором завода. Народному хозяйству СССР с каждым годом требовалось все больше электрических машин, особенно для добычи, перекачки нефти и газа. Рябов В.З. знал, что без коренной технической революции выпуск продукции значительно не увеличить. Как стратег он на многие годы вперед определил основные направления совершенствования технологических процессов.

Первое: штамповку листов статора и ротора производить из рулонов электротехнической стали на автоматических линиях непрерывной штамповки. Приобрести и внедрить прессы-автоматы японской фирмы «Аида».

Второе: токарную чистовую обработку роторов производить на токарных станках повышенной точности. Фрезеровку пазов производить на высокопроизводительных станках фирмы «Кельманн» (Германия).

Техническое перевооружение завода требовало принципиально новой оснастки. Для линий непрерывной штамповки изготовлены сложные штампы последовательной вырубki. Автоматические линии фирмы «Аида» обеспечили уникальными штампами. Велика заслуга в их изготовлении заместителя начальника цеха Куимова В.Я., старшего мастера Логинова А.Н.. Слесари – инструментальщики Черемухин А., Мамеев Б., Скорняков Д. проявили истинный

талант, абсолютную техническую грамотность, позволившие изготовить уникальные штампы, отвечавшие всем техническим требованиям.

Поиски технических решений в изготовлении специальных фрез для станка «Кельманн» увенчались успехом. Цех №5 изготовил такие фрезы, хотя родственные предприятия использовали импортные варианты.

В 1977 году цех перебазировался на новые площади в инструментальный корпус, где находится и по сей день. Трудности переезда преодолевали всем коллективом, план выполняли стабильно, ежемесячно наращивая выпуск продукции. Численность персонала выросла до 350 человек.

В 80-е годы прошлого века цех получил и внедрил в производство новейшие по тем временам оборудование. Вот некоторые из них: токарно-винторезные станки с числовым программным управлением; обрабатывающие центры, которые в разы увеличили производительность труда и качество продукции; координатно-шлифовальный станок с цифровым управлением, освоенный Будаковым В., специалистом высшего класса, позволило цеху выполнять работы быстро и качественно, значительно расширив перечень изделий.

Швейцарская установка проволочной электроэрозии «Робофиль» фирмы «Шармиль» приобретена в 90-е годы прошлого века. Она позволяет обрабатывать сложнейшие контуры закаленных рабочих частей штампов и других высокоточных инструментов по программам ЧПУ с точностью 5 микрон.

Внедрение нового оборудования, совершенствование структуры управления позволило стабилизировать технико-экономические показатели, постоянно выполнять государственный план.

Дела общественные.

Шефская деятельность в советское время приветствовалась и поощрялась. Долгое время инструментальный цех шефствовал над Кыновским детским домом. Наши специалисты оказывали практическую помощь в содержании и ремонте зданий, коммуникаций. По мере возможности обеспечивали строительными материалами. Для создания ремонтной базы передали детскому дому токарно-винтовой станок, мотороллер, необходимые инструменты. Шефство не ограничивалось материальной помощью. Наши самодеятельные артисты ездили с концертами в детский дом, а воспитанники приезжали к нам.

В начале 80-х годов подшефной стала школа №5 (ныне Лицей №1). Оказывали помощь в подготовке коммуникаций к отопительному сезону. Цеховые слесари и сварщики проводили огромную работу по ремонту школьной котельной, но приходилось вновь и вновь оказывать шефскую помощь. Благодаря директору завода Рябову В.З. Удалось кардинально изменить ситуацию. От завода до школы были, наконец, проложены тепловые сети и проблема школьной котельной, отапливаемой углем была решена.

Постоянная шефская помощь оказывалась и сельскому хозяйству: комплектовали бригады на сезонные уборочные работы в Березовский район, на уборку картофеля в Лысьвенский район. Кроме этого работники цеха постоянно участвовали в субботниках по подготовке к сезону пионерского лагеря, выходили строить дорогу Пермь-Боровск. Ежегодно всем коллективом участвовали в весенних коммунистических субботниках. Рабочие со сдельной оплатой труда участвовали в субботнике на своих рабочих местах, а инженерно-технические работники и служащие занимались уборкой цеховой и прилегающей к цеху территорией.

На заводе регулярно проводились конкурсы профессионального мастерства, рабочие инструментального цеха всегда были в числе победителей.

На ежегодных заводских смотрах художественной самодеятельности инструментальщики принимали участие и завоевывали классные места. Цеховой хор всегда был большим и хорошо подготовленным. Особой популярностью пользовались вокальные номера. Прекрасно пела Евгения Черепанова, Тамара Шестакова, Игорь Грищенко, Александр Аликин, Юрий Рыбаков. Танцоры Г. Горбунов, С. Орлов, Т. Вагнер заслуживали горячие аплодисменты. Был и свой инструментальный ансамбль. Иллюзионист Л.Бабкин завораживал зрителей.

Спортсмены цеха №5 участвовали во всех заводских спортивных мероприятиях. В.Реутов, В. Кислых, А. Синцов, Г.Сивкова, В.Пикулева – достигали прекрасных результатов в соревнованиях, завоевывали кубки.

В стендовой стрельбе получали награды и кубки С.Кисилев и И. Ященков.

Список работников цеха –
участников Великой Отечественной войны.

Аверкиев Борис Николаевич, термист, бригадир
Боровинский Василий Иванович, мастер ОТК
Зюлькин Василий Павлович, энергетик
Колчин Николай Дмитриевич, токарь
Перин Александр Петрович, токарь
Рукавишников Владимир Дмитриевич, слесарь-инструментальщик
Русских Сергей Георгиевич, токарь, мастер
Рычков Николай Дмитриевич, технолог
Саламатов Павел Иванович, строгальщик
Сидоров Владимир Андреевич, начальник цеха
Симонов Александр Васильевич, токарь
Юрлов Александр Александрович, начальник цеха

Список
начальников инструментального цеха

Иванов Владимир Васильевич	1952-1957
Борисенко Григорий Ульянович	1957-1959
Золотов Сергей Алексеевич	1959-1963
Шалаев Николай Иванович	1963-1964
Рябов Виталий Захарович	1964-1965
Юрлов Александр Александрович	1966-1968
Сидоров Владимир Андреевич	1968-1974
Пермяков Григорий Александрович	1974-1978
Кошков Валерий Степанович	1978-1979
Ивченко Валерий Алексеевич	1979-1983
Кольванов Анатолий Павлович	1983-1987
Ивченко Валерий Алексеевич	1987-1994

Литература

1. В.Балицкий кн. «Лысьвенская шкатулка», Лысьва, 2000г.
2. Сборник воспоминаний ветеранов ЛТГЗ «Годы и судьбы», Лысьва, 2003г.
3. Сборник воспоминаний ветеранов ЛТГЗ «Завод-моя судьба», Лысьва 1990 г.
4. Н.Парфенов кн. «Лысьва- очерки краеведа», Лысьва, 1998г.
5. В.Рябов кн. «Наша марка», Пермь, 1969г.
6. С.Тимошок «Эффект обновления», Пермь, 1981г.
7. газ. «Искра» от 05.07.1969 «Матвейч» авт. Г.Пермяков
8. газ. «Искра» от 27.09.1969 «Мастер высокого класса» авт. Г.Пермяков
9. газ. «Электромашиностроитель» от 26.03.1976 заключение договора о соцсоревновании цехов №5 и №7
10. газ. «Электромашиностроитель» от 09.12.1977 «Концерт в цехе» авт. Л.Евгеньева
11. газ. «Электромашиностроитель» от 24.05.1985 «Сложно, но ин тересно» авт. Г.Пермяков
12. газ. «Электромашиностроитель» от 07.08.1985 «Эстафета поколений» авт. Г.Пермяков
13. газ. «Электромашиностроитель» от 28.10.1988 «Юность комсомольская моя» авт. Г.Пермяков
14. газ. «Электромашиностроитель» от 08.08.1991 «Этапы большого пути» авт. Г.Пермяков
15. газ. «Электромашиностроитель» интервью Г.А.Пермякова, подготовила Г.Рылова

16. газ «Городъ» от 12.07.1997 Интервью Г.А.Пермякова подготовила В.Урываева
17. Приложение №5 газ. «Городъ» апрель 2005г. «60-я весна Победы»